
B.I.G.
Black
3/Color
White
Magenta
Farbkarte #13


II
Hettler
1
a
B.I.G.
Farbkarte #13

Systematisches Lehr- und Handbuch der Buchbinderei etc.

Band II.

Systematisches

Lehr- und Handbuch
der
Buchbinderei
und
der damit zusammenhängenden Fächer

in Theorie und Praxis.

(Bd 2)

Unter Mitwirkung bewährter Fachmänner

sowie mit Benutzung von Notizen des verstorbenen **Wunder-Wien**,

bearbeitet und herausgegeben

von

Paul Adam, Buchbindermeister.

Dresden-Blasewitz.

Loewenstein'sche Verlagshandlung.

Zweiter Theil.

Das Buch als Erzeugniß des Kunsthandwerks.

Abschnitt I.

Das Verzieren des Buches: Blindverzierung.

Im ersten Theile des vorliegenden Werkes ist die Anfertigung des Buches, und Dessen, was damit zusammenhängt, gegeben, und damit derjenige Hauptabschnitt vollendet worden, welcher das Mechanische, das Handwerksmäßige unseres Gewerbes behandelt. — Dieser Theil jedoch befaßt sich lediglich mit der Ornamentation, mit der Verzierung des Buches, nachdem das Handwerksmäßige ganz oder doch nahezu vollendet war, und da wir in dem ganzen Werke, soweit als thunlich, das Leichtere dem Schweren vorgesetzt haben, so sei auch hier mit den einfachsten Verzierungen, den gestrichenen und den blind gedruckten, der Anfang gemacht.



Fig. 219. Abbildung eines deutschen Streicheisens.

Zum Streichen bedient man sich in der Regel des Streicheisens, welches in zwei Formen gefertigt wird, der sogenannten deutschen und der französischen Form, welche beide hier in Abbildung gegeben sind.

Beide Formen haben ihre Vorzüge für gewisse Arbeiten, und eignet sich das deutsche Eisen besonders da, wo ein weniger scharfer Druck als große Leichtigkeit in der Führung — bei kurzen Bogen oder auch größeren Kurven — erforderlich ist, während die französische Form sich vorzüglich da anwenden läßt, wo gerade Linien

möglichst scharf gestrichen werden sollen, weil man auch durch Einsetzen in einen langen Stiel und durch Anlegen des Heftes an die rechte Schulter einen ungemein hohen Druck auszuüben im Stande ist. Wir möchten für die Praxis folgenden Satz aufstellen: Alle schmalen Linien sollen in deutscher, alle breiteren in französischer Form ausgeführt sein, ebenso wie die Hohlstreicheisen, deren weiter unten in Abschnitt IV Erwähnung geschehen wird.

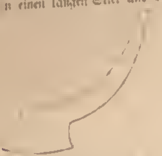


Fig. 220. Abbildung eines französischen Streicheisens.

Die untere Fläche des Streicheisens ist so geformt, daß selbige die gewünschte Strichart dem Leder 2c. einzudrücken geeignet ist.

Es sei hier noch erwähnt, daß der Ausdruck, resp. der Unterschied: deutsche und französische Form nicht ganz treffend ist, da wir beide Formen von den Franzosen haben. Das deutsche Streicheisen, wie es schon zur Zeit der Mönche in Gebrauch war, hatte eine herzförmige Façon, (s. Abbildg.) und war stets auf beiden Seiten, und zwar jedesmal mit anderen Strichen oder Linien versehen, so daß also die eine Seite des Eisens einen Doppelstrich, die andere einen dreifachen Strich hatten.

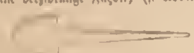


Fig. 221. Abbildung eines alten deutschen Streicheisens.

Diese Form hat sich mehrere Jahrhunderte erhalten, so daß sich dieselbe noch bis in die dreißiger Jahre hinein in unseren deutschen Werkstätten fand, trotz der äußerst unbequemen Handhabung. Dieselben finden sich auch in Messing.

Sehen wir uns jedoch zunächst an, was wir am Buch streichen können, und beginnen wir mit dem einfachen Halbleinenband; ein jeder derselben, der halbwegs auf Sauberkeit Anspruch erhebt, soll am Papier her auf dem Deckel, am Rücken sowohl als den Ecken, eine einfache, oder eine Doppellinie erhalten; unsere Abbildungen zeigen die Formen beider.

Fig. 222. Abbildung des Striches.

Fig. 223. Abbildung eines Doppelstriches.

Die Herstellung ist einfach; ein hölzernes, dünnes Lineal, noch besser ein Stück Zinkblech, wird genau mit dem Ueberzugpapiere abgleichend aufgelegt, mit der Linken gehalten, und daran her das — für Leinwand bis zum Zischen erwärmte — Streicheisen mit der Rechten stark aufdrückend hergeführt, indem man unten an der Kante ansetzt und scharf aufdrückend das Eisen stetig und sicher von Unten nach Oben und nach diesem in derselben Linie und rasch zurück nach Unten führt. Es ist dieses Hin- und Zurückstreichen besonders bei Leinwand nöthig; der Hinaufstrich drückt die Vertiefung ein, während der Herabstrich den erwünschten Glanz giebt. Ein stellenweises Hin- und Herstreichen, das sogenannte Bügeln, welches bei sehr breiten Linien zuweilen angewandt wird, um dieselben in das Material überhaupt hinein zu bringen, ist hier durchaus unstatthaft, da dadurch nur unsaubere und verschwommene Striche erzielt werden.

Der gleiche Steich — wir bleiben hier absichtlich beim technischen Ausdruck und sagen nicht „Strichart“ — kann bei allen Halbleder- und Halbfranzbänden Anwendung finden, doch kommt hier auch schon der dreifache Strich und der Doppelstrich mit starker und schwacher Linie viel in Anwendung; (s. d. Abbildgn.) die Eisen dürfen hier nur mäßig warm sein.

Fig. 224. Dreifacher Strich.

Dies sind die Striche, welche bei Halbleinen- und Halblederbänden zum Streichen der Seiten in Anwendung kommen; stärkere oder noch vielfachere Linien sehen nach den Ansichten unserer Zeit nicht mehr fein aus, und besonders muß es auch als sehr plump bezeichnet werden, wenn einzelne Verleger ihre Halbfranzbände am Papier her mit Linien pressen lassen, welche mitunter bis zur Breite eines Centimeters das Leder decken.

Fig. 225. Stark-schwacher Doppelstrich.

Auf den Rücken werden alle blinden Linien gestrichen, jedoch in den wenigsten Fällen mit dem Streicheisen, sondern mit einer entsprechenden Filete. Dies ist ein Werkzeug, aus Messing ge-

gossen, auf der Druckfläche entweder mit einer Gravirung versehen, oder, wie die Streicheisen, als ein oder mehrfache Linie erscheinend; nur diese letztere Art kann zum Streichen Anwendung finden; das Ende ist, wie auch das Streicheisen in einem hölzernen Hefte.

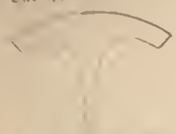


Fig. 266. Abbildung einer Filete.

Das Blindstreichen mit der Filete ist anders, als mit dem Streicheisen, das Buch wird zu diesem Zwecke in eine Klotzpresse eingesetzt, so daß der Rücken frei hervorsteht. Die Abbildung einer solcher Klotzpresse sehe man auf S. 267, unter Fig. 161; eine andere, leichtere Art ist in folgender Figur dargestellt.

Alles was auf dem Rücken gestrichen oder gedenckt werden soll, bedarf einer Vorzeichnung. Sind also nicht erhabene Bünde vorhanden, welche dann genügenden Anhalt geben, so muß zunächst die Eintheilung des Rückens vorgenommen werden, was wie folgt geschieht. Man rechnet oben und unten die Breite der hier aufzudenckenden Fileten ab, und nachdem man dieselbe auf dem Leder markirt, theilt man den noch vorhandenen Raum in 4 oder 5 Felder, je nach Größe des Buches ein, sofern nicht etwa eine andere Eintheilung mit ungleichen Zwischenräumen gewünscht wird.



Fig. 267. Abbildung einer Klotzpresse. (leichtere Art.)

Dieser Eintheilung entsprechend, werden jetzt die Bundlinien vorgezeichnet, am besten, indem man einen Streifen Carton über den Rücken bis auf die Deckel herabdrückt, und hier mit der Linken festhält, nachdem der Streifen so gerichtet wurde, daß er mit der einen Kante den vorgezeichneten Punkt für den Bund gerade berührt, dabei aber mit den beiden Falzen einen rechten Winkel

bildet, oder mit anderen Worten, daß ein an dieser Kante scharf hergezogener Falzbeinstrich „gerade“ steht, wie man zu sagen pflegt; dieser Strich wird mit einem spitzen und recht dünnen Falzbein gemacht.

Andere zeichnen die Bünde vor, indem mit der rechten und linken Hand ein Faden Zwirn so gefaßt wird, daß man den zwischen beiden Händen befindlichen Theil über den Rücken her auf die vorgemerkte Stelle legt, und durch Hin- und Herziehen des Fadens den Bund leicht vormerkt.

Obgleich bei Leder dieses Verfahren nicht zu verachten ist, wird dagegen bei Calico und Molesquin die Vorzeichnung undeutlich.

Sind erhabene Bünde vorhanden, so muß man beim Daranherstreichen mit der Filete auch achten, daß selbige nicht etwa verdrückt, und dadurch schief oder gar bogenförmig werden, andererseits kann solchen Bünden, die etwa beim Ledermachen nicht exakt genug behandelt wurden, oder die beim Trocknen sich verzogen, durch ein vorsichtiges Drücken und Streichen mit der Filete eine tadellose Richtung gegeben werden.

Zum Aufbringen der Blindlinien nimmt der Arbeiter das in die Klotzpresse eingespannte Buch quer vor sich, so also, daß das Buch parallel mit der Tischkante steht. Nun drückt man mit der für Leinwand gerade zischend, für Kalb-, Bock und Saffianleder weniger heiß, für Schafleder lau gewärmten Filete dicht an der Vorzeichnung oder dem Bunde her die Filete ab, indem man mit Daumen und Zeigefinger der Linken das Buch so hält, daß der Erstere gerade da liegt, wo man mit dem unteren Ende der Filete ansetzt. Um größere Sicherheit beim Ansatz zu erlangen, setzt man nämlich immer an dem vorgehaltenen Daumen an, welcher dann die etwa nicht genau auf die Linie treffende Filetenspitze noch eine Idee hin- oder herrücken kann.

Die Haltung der Filete mit der Rechten wird verschiedenartig gezeigt; die Einen behaupten man müsse den Ellenbogen fest an die Seite andrücken, während die Anderen den Vorderarm parallel

über das Buch halten und so die Filete aufdrucken lassen; im ersteren Falle wird die Bewegung der Filete durch eine Gelenkbewegung der Hand in der Richtung der Axe des Armes, in dem letzteren durch eine Drehung des Gelenkes um die Axe des Armes veranlaßt. Es sei hier Jedem die Wahl gelassen, da Uebung und Gewohnheit die allein maßgebenden Faktoren sein können, doch dürfte die erste Art vorzuziehen

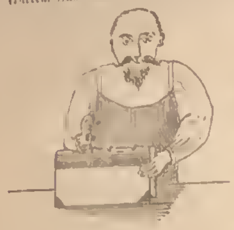


Fig. 228. Abbildung der Filetenhaltung.

sein, da hier die Haltung eine natürlichere, der Ansatz ein sichererer ist. Im Uebrigen sei auf die beiden Abbildgn. verwiesen.



Fig. [illegible]. Abbildung der Filetenhaltung, andere Vorschrift.

Nachdem je eine Filete auf dem Rücken abgedruckt ist, und zwar so oft, als dieselbe vorkommen soll, wird selbige etwas abgekühlt sein; sie wird nun nochmals genau in jeden Vordruck ein-

gesetzt und dieser durch Hin- und Herziehen jener — immer genau in der Linie — blank gestrichen. Je schärfer die Linie gedruckt war, desto blanker wird nachher der Strich stehen.

Auch alle Goldlinien, besonders die kräftigeren, sollen vorher blind gestrichen sein, da dann, vornehmlich bei Calico, auch das hineingedruckte Gold klar, glatt und blank steht, während andernfalls bei bloßem Golddruck auf dem grundirten Stoff sehr häufig die Körnung desselben wieder aufsteigt.

Bei Bänden mit erhabenen Bünden wird die Filete erst jedesmal rechts, dann die Klotzpresse mit dem Buche herumgedreht und von der anderen Seite daran gedruckt; es giebt jedoch Arbeiter, die links und rechts drucken können und da fällt natürlich das Herumdrehen fort.

Für raubes Kalbleder, d. h. für Kalbleder, welches mit der Fleischseite nach außen überzogen ist, wie etwa die Amerikaner ihre Geschäftsbücher überziehen, kommt noch das sogenannte Einbrennen der Verzierungen vor. Die Arbeit ist dieselbe, nur werden die betreffenden Fileten, Streicheisen oder Stempel stark zischend erhitzt und ein möglichst rascher Druck ausgeübt.

Mit der Filete, wie vorhin gezeigt, können nur alle Querlinien auf dem Rücken werden, während Längslinien, wie etwa für Felderbegrenzungen, Carrées 2c. ebenfalls mit dem Streicheisen hergestellt werden.

Dessinfileten, d. h. Fileten, auf denen eine Zeichnung gravirt ist, können natürlich nur gedruckt werden, ebenso wie Stempel.

Der Raum für Letztere wird entweder nach der Höhe oder nach der Breite vorgestochen (mit einem Zirkel) und dann genau und scharf gedruckt, indem man die Buchfläche oder den Rücken so vor sich nimmt, daß man die zu druckende Stempelfigur aufrecht, oder doch wenigstens (in Bezug auf das Ansetzen an die vorgestochenen Zirkelpunkte) recht bequem vor dem Auge hat.

Alle Stempel oder Dessinfileten, die später in Gold gedruckt werden sollen, drucke man recht blank, aber möglichst flach vor

alle Blindverzierungen dieser Art aber gleich recht scharf und tief. Diese letzteren werden, um auch ihnen einen recht frischen Glanz zu geben, noch einmal lau nachgedruckt. Bei allem Nachdrucken, sei es, zu welchem Zwecke immer es wolle, muß natürlicher Weise der zweite Druck den ersten genau decken, andernfalls entstehen doppelt gedruckte oder „doublirte" Stellen.

Das Drucken von Stempel und Dessinfileten erfordert schon mehr Uebung, als das von Linien, es müssen diese nicht allein ihrer Länge nach die druckende Bewegung erfahren, sondern auch nach den Seiten zu muß während des Druckes eine leise wiegende Bewegung der Hand stattfinden, je breiter die Filete, desto mehr; der Druck muß immer ein stetiger und sicherer sein.

Für Deckenverzierung, seltener für Rücken, kommt auch Rollendruck vor, für Blinddruck nur Dessinrollen. Die Rollen sind die



Fig. 230. Abbildung einer älteren Rollenzeichnung.

ältesten Buchverzierungswerkzeuge des Buchbinders, älter als die Fileten und Stempel, und geben wie in beistehenden Abbildungen



Fig. 231. Abbildung einer älteren Rollenzeichnung.

einige der besseren Zeichnungen aus früherer Zeit, wie auch die Abbildung der Rolle, wie solche heute üblich, beigefügt ist.



Fig. 232. Abbildung einer älteren Rollenzeichnung.

Der Druck der Rollen, besonders der breiteren, muß ein sehr scharfer sein, da hier die wiegende Bewegung, wie bei den Fileten, fortfällt. Dagegen ist es ermöglicht, das Ende des langen Heftes

an die Schultern anzusetzen, und den unteren Theil des Heftes während des Abrollens fest aufzudrücken. Dadurch kann ein sehr scharfer Druck erzielt werden.

Der Druck der Stempel ist noch etwas schwieriger, da hier eine verhältnißmäßig größere Fläche zugleich Druck erhalten soll, abgesehen von kleineren Stempeln von unter 1 [illegible] jem Bildfläche.

Ein Stempel wird zum Druck auf die vorgezeichnete Stelle senkrecht und gerade aufgesetzt und, da die untere, die Gravirungs-Fläche, von der Mitte nach allen Rändern zu ganz abgerundet ist,



Fig. 233. Abbildung einer Rolle mit einseitiger Gabel.

so erhält zunächst auch nur die Mitte Druck; deshalb müssen die Ränder durch eine ebenfalls, aber mehr im Kreise wiegende Bewegung gedruckt werden.

Diese Arbeit läßt sich eben nicht beschreiben, die muß man sich zeigen lassen und ablernen.

Helle Leder, vor Allem aber Kalbleder, eignen sich vorzüglich zu einer besonderen Art des Blinddruckes, dem „Kupferiren", wie man es früher nannte, weil die gedruckten Stellen in einer dem polirten Kupfer ähnlichen Farbe erscheinen.

Der vom Ledermachen noch nicht getrocknete Band wird mit lauen Fileten oder Stempeln scharf vorgedruckt, oder in gleicher Weise mit dem Streicheisen gestrichen, mit diesen Werkzeugen über einen Lappen gerieben, auf den vorher eine Mischung von Wachs und Hirschtalg (zu ungefähr gleichen Theilen) ganz dünn aufgetragen wurde, und jetzt noch einmal recht genau nachgedruckt. Bei Kalb- und Schweinsleder wird danach der Druck sehr gleichmäßig braun und glänzend erscheinen, was bei Schafleder freilich

nur theilweise der Fall ist, wenigstens sieht es nie in gleicher Weise gut aus, wie die vorhergehenden.

Sollte das Leder zu trocken sein, so wird es während des Arbeitens mit einem Schwammchen fortwährend nachgefeuchtet.

Man hüte sich bei dieser Arbeit ja vor zu heißen Werkzeugen da ein einziger zu warmer Stempel sofort in's Auge fällt, da dann nicht allein die Druckstelle, sondern auch die zwischen der Zeichnung liegenden Ledertheile, die Farbe verändern, und zwar in Folge des heißen Wasserdampfes, der dem feuchten Leder entströmt und unter dem Stempel nicht rasch genug entweichen kann.

Für die Wachsmischung hat man früher besondere Recepte vorgeschrieben; da dieselben aber stets nur aus Hirschtalg und Wachs bestehen, die Verhältnisse aber von verschiedenen Meistern in den verschiedensten und entgegengesetztesten Verhältnissen angegeben wurden, so ist hier das am meisten praktische Recept aufgeführt, da es eine gut zusammenhaltende Masse bildet, während allzuviel Talg die Masse schmierig, zu viel Wachs zu spröde macht; für den Erfolg kommt es wenig in Betracht, ja sogar kann man im Nothfalle ein bloßes Stückchen Wachs, oder ein bloßes Stückchen Hirschtalg verwenden.

Man schmilzt die Masse im Wasserbade gut durcheinander, und schuttet selbige noch fließend auf einen flachen Teller rc. Ehe es ganz erstarrt, wird es mit der Hand in eine kugelige Form zusammengedrückt, und vor dem Gebrauch auf ein Leder- oder Wollenläppchen etwas davon aufgerieben. Auf diesem Lappen wird Filete, Stempel oder Streicheisen einige Male hin- und hergezogen, ehe der zweite Druck erfolgt.

Ueber Zusammenstellung rc. der Stempel und Fileten lese man im nächsten Abschnitt unter Handvergoldung gefälligst nach.

Zur Blindverzierung gehört dann auch noch, daß einzelne Theile der Decke (schräge oder runde Kante) oder des Rückens (Titelfeld, Bünde) geglättet werden.

Dazu dient ein kleiner, recht handlicher Glättkolben, wie derselbe in beifolgender Abbildg. dargestellt ist.



Fig. 234 Abbildung eines Glättkolbens zum Ausglätten der Felder rc.

Außer diesem kleinen Glättkolben hält man sich zweckmäßig noch einen zweiten, größeren in der Form, wie hier in Abbildg. 235 gezeigt ist; mit diesem werden größere Flächen, bei Glanzlederbänden abgeglättet. Derselbe muß in der Mitte dicker, nach den Ecken zu verlaufend gearbeitet, die Kanten auch abgerundet sein, damit nirgends Absätze oder scharfe Steiche entstehen.



Fig. 235. Abbildung eines großen Glättkolbens.

Ehe wir weiter zum Maschinendruck fortschreiten, sei hier noch ein Wort über die zweckmäßigite Form der Hefte für Fileten, Stempel, Rollen rc. gesagt.



Fig. 236. Filetenheft älterer Form.

Die älteren üblichen Stempelhefte haben eine ziemlich gleichmäßig cylindrische Form, oben etwas abgerundet, unten mit einem breiten Eisenring versehen; etwas später, und noch bis auf die neueste Zeit machte man den Griff zierlicher und leichter, ließ den Eisenring weg und ersetzte denselben durch einen Drahtring, der den Vortheil hatte, daß er durch eine kurze weitere Zusammendrehung der beiden Enden nach dem Lockerwerden immer wieder nachgezogen werden konnte.



Fig. 237. Filetenheft neuerer Form

Beide Formen haben einen großen Nachtheil: sie gestatten der Hand nicht genügenden Halt, da dieselbe während des Druckes nach unten zu entflieht, und da kommt denn der untere Handrand sehr häufig mit dem heißen Draht oder Eisenring in Berührung und das giebt dann häufig durch das sehr natürliche und verzeihliche

Zurückzucken der Hand unangenehme Störungen durch Schiefdrucken, Abrutschen ꝛc.

Dem begegnet man, wenn das Heft für alle kleineren Handdruckwerkzeuge in nachstehender Form gedreht wird; dieselbe ist in Frankreich vielfach in Gebrauch, und haben diese Hefte den Vorzug, daß die Hand am unteren Theile, da, wo der sicherste Druck zu erzielen ist, auf der Verdickung aufsitzt, also ein Rutschen gänzlich ausgeschlossen ist. Ein Ring ist des Holzulstes wegen nicht nöthig, und fällt schon aus diesem Grunde das Verbrennen der Finger ganz weg.



Fig. 238. Zweckmäßigste Form für Stempel- (ꝛc.) Hefte.

Für Rollen und Streicheisen findet man mitunter recht plumpe Hefte, die eher einem Schemelbein, als einem Stück Werkzeug ähnlich sehen. Da wir aber der Meinung sind, daß jedes Werkzeug nicht allein zweckmäßig, sondern auch von möglichst zierlicher und angenehmer Form sein soll, so geben wir hier eine Form, welche dem Allem Rechnung trägt; für Streicheisen bedient man sich dieser Form nur, wenn man eine größere Kraft anwenden will, während man sonst zum Streichen leichterer Linien, Bogen ꝛc. Filetenhefte ansteckt.



Fig. 239. Heft für Rollen, Streicheisen ꝛc.

Meistens findet man in den Werkstätten zu jedem Streicheisen ein Heft, während es für Gehilfen, welche gern mit eigenem Werkzeuge arbeiten und solches bei sich führen, zweckmäßig ist, die Streicheisen in einem Etuis zu verwahren, und nur ein Heft zu halten, in welches nach Bedarf dann das gewünschte Eisen einzusetzen ist.

Wo einseitige Rollengabeln gehalten werden, wird auch nur eine, manchmal zwei Gabeln gehalten, auf welche alle vorhandenen Rollen justirt sind. Die Rollen müssen besonders vorsichtig aufbewahrt werden, am besten in einem Kästchen, welches mit schmalen,

der Breite und Anzahl der Rollen entsprechenden Fächern versehen, und mit Leder oder weichem Stoff gefüttert ist.

Dessinrollen jedoch läßt man meist mit gespaltener Gabel und mit vernieteter Welle anfertigen, auch fällt da der bei allen Linienrollen vorhandene Gährungs-Ausschnitt weg, weil dies des Dessins wegen unthunlich ist.

Wie man Linien, mit der Rolle gedruckt, an den Ecken zusammenstoßen läßt, ebenso verfährt man mit Dessinrollen, um an den Ecken kein Durcheinander der Figuren zu erhalten.

Auch für Ganzlederbände wird vielfach und mit bestem Erfolg Blinddruck-Verzierung, besonders aber auch viel Streicharbeit angewendet und sind es da meist breitere Streicheisen, welche in Anwendung kommen.

Während alle gedruckten Linien, einerlei ob Gold- oder Blinddruck, sofern sie einen an den Ecken zusammenstoßenden Rahmen bilden, auf Gährung gedruckt werden, d. h. so, daß die Linien sich nicht kreuzen, sondern aneinander stoßen, werden die gestrichenen Linien dies nicht thun, da die Einrichtung des Streicheisens ein Kreuzen der Linien an den Ecken bedingt.

Die einfachste Verzierung eines Deckels mit Streichen ist eine feine Linie ringsum an den Kanten her und am Rücken, überall in genau gleicher Entfernung, und zwar nicht weiter von der Kante, als etwa 2 mm entfernt.

Um einen Strich so nahe an der Kante recht scharf zu streichen, legt man entweder das Buch mit zurückgeschlagenem Deckel auf, oder man legt ein Stück kräftiges Zinkblech in den Deckel ein, so daß die über den Buchblock hinausstehenden Kanten während des Streichens genügende Unterstützung haben.

Bei allen Arbeiten dieser Art, wo das fertige oder nahezu fertige Buch wiederholt gewendet, gedreht und geschoben werden muß, ist es unbedingt nöthig, daß dies auf einer weichen Unterlage geschehe, die aus einem mehrfach zusammengelegten Stück Flanell, oder anderem wolligen Stoff besteht. — Da aber diese

losen Stoffe dem Zusammenschieben unterworfen sind, so ist es zweckmäßig eine besondere Unterlage zu fertigen. Ein kräftiges Stück Pappe in der Größe eines Medlau Brettes, nach Bedarf auch größer, wird, nachdem es an den Rändern her mit Leim bestrichen wurde, auf eine Tafel Watte gelegt, das ringsherum Ueberstehende derselben wird mit einer Scheere oder einem scharfen Messer entfernt; nun schneidet man sich ein Stück Flanell oder Baumwollenbiber (Bibertuch, Molton), welches ringsherum einen Finger breit größer ist, als diese Pappe, legt die wattirte Seite darauf, und klebt die angeschmierten überstehenden Ränder nach der Rückseite um.

Auf diese Weise gewinnt man ein sehr handliches Kissen, auf dem man unbedeutlich jeden Band beliebig nach allen Seiten schieben, drehen und wenden kann, ohne daß es diesem schaden würde.

Kehren wir zu unserer Arbeit zurück. Außer dem vorerwähnten einfachen Strich wendet man den Doppelstrich, und zwar den stark-schwachen an, während ein Doppelstrich mit gleichstarken Linien hierzu nie in Anwendung kommt.

Dieser Doppelstrich wird in diesem Falle auch so gestrichen, daß die stärkere Linie dem Rande zunächst, die feinere nach Innen steht.

Dieser Strich sowohl, wie der vorige, werden bis an die Kanten herangeführt, so daß also die Linien an den Ecken übereinander hinausgehen, während bei weiter nach dem Inneren des Deckels zu stehenden Strichverzierungen dies nicht der Fall ist, da dieselben hier sich allerdings auch kreuzen, aber doch auf den Ecken ihren Abschluß finden. Wir zeigen dies hier in einer Abbildung, zugleich die Zeichnung eines Striches von einem Streicheisen, welches als recht anwendbar für solche Zwecke empfohlen werden darf. Nicht Jeder ist in der Lage eine Presse und Platten anlegen zu können, und ist in diesem Falle darauf angewiesen, mit Streicheisen und Filete Vieles auszuführen, was sonst die Presse zu

verrichten hat, und für Solche sind derartige Werkzeuge von besonderem Werth.

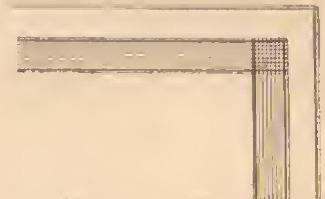


Fig. 240. Abbildung des vierten Theils einer gestrichenen Decke.

Hat ein Buch abgeschrägte Kanten erhalten, oder sind diese vielleicht abgerundet, so werden selbe meist nach dem Ledermachen geglättet, sofern nicht etwa ein Bedrucken mit Stempeln oder einer Rolle vorgesehen ist.

Dieses Kantenglätten geschieht, indem der aufgeschlagene Deckel mit der Kante eines Brettes oder besser einer Eisenplatte, etwa dem Tisch der Beschneidemaschine gleich gerichtet, und dann mit dem heißen, kleinen Glättkolben die Kante scharf geglättet wird. Um oben auf dem Deckel eine recht scharfe Begrenzung der geglätteten Schrägkante zu erlangen, legt man genau da, wo selbe beginnt ein Lineal oder ein Zinkblech an, an welchem her man dann den Kolben scharf herunterführt. Vorsichtig muß man beim Glätten der Rundkanten sein, damit man ja recht gut Strich an Strich lang her glättet, andernfalls würde ein ungleichmäßiger Glanz die Folge sein.

Früher war es sehr häufig, daß man die Bünde, die man ja durch den Deckel zog, auch äußerlich noch durch Blindstreichung markirte und mit der Deckel-Verzierung in Zusammenhang brachte; wir geben in nachstehender Zeichnung die Abbildung eines solchen Bandes, zugleich soll derselbe zeigen, wie man Streichen, Abrollen und Stempeldruck zur Blindverzierung verwendete.

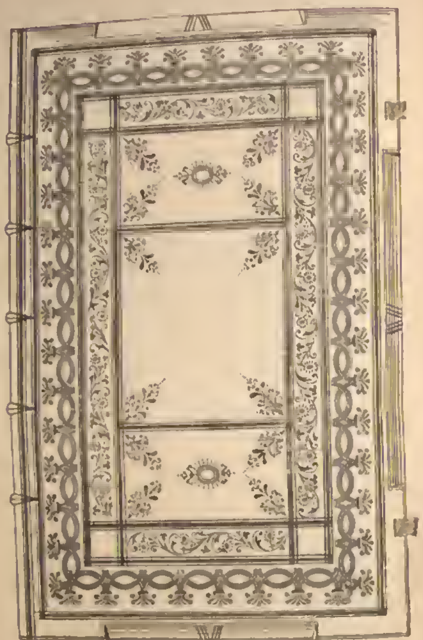


Fig. 241. Band nach einem Muster des XVI. Jahrhunderts; mit abgerollten und Stempeldruck-Verzierungen.

Abschnitt II.

Blinddruck mit Presse und Platten.

Im vorigen Abschnitt ist die Behandlung der Blind-Verzierung mit Filete, Streicheisen oder Handstempel gezeigt, und wenn in Bezug auf den Handdruck auch einerseits der Weg angegeben ist, auf dem ein guter Druck zu erreichen ist, so ist doch auch andererseits auf den betreffenden Abschnitt des Vergoldens mit der Hand verwiesen, da ein guter Blinddruck, insbesondere eine Zusammenstellung von Stempeln rc. in vorzüglicher Weise nur von Dem geliefert werden wird, der auch als Vergolder Gutes zu leisten im Stande ist.

Hier, für den Pressenblinddruck, der ja die gleiche Handhabung erfordert, wie der Pressengolddruck, nur daß eben bei diesem — sofern nicht vielleicht ganz von einem vorherigen Blinddruck abgesehen wurde — noch das Grundiren, Auftragen und definitive Ausdrucken des Goldes zu erfolgen hat, ist der umgekehrte Weg gewählt: der Pressengolddruck ist auf der Basis des Blinddruckes vorgeführt, und sind deshalb alle Arbeiten des Aufsetzens, Richtens, Anklebens u. s. w., welche zum Blinddruck sowohl, als auch zum Golddruck nöthig sind, schon hier angeführt und ausdrücklich beschrieben.

Die Presse gestattet, da sie selbst ihrer Construktion gemäß einen hohen Druck ausübt, eine weit vielseitigere und reichere Verzierung mit weniger Mühe, als die Handarbeit; zugleich ist es für den Maschinendruck nahezu gleichgültig, welche Materialien zur Anwendung kommen, und dies gilt noch ganz besonders für den Blinddruck, da auch die Größe der Verzierungsfläche bei der Presse weniger in Betracht kommt.

Nur durch die Anwendung der Presse sind die heutigen Tages so verbreiteten Calicobände zu einem so allgemein üblichen Ge brauch gekommen, ja fast die gesammte, sogenannte Geschenksliteratur kommt jetzt schon in fertigen Calicobänden in den Buchhandel. — Müßten diese Sachen in ähnlicher Weise und gleich reich ornamentirt mit der Hand hergestellt werden, so würden selbe im Preise so hoch stehen, daß dieser mit dem Werthe des geringen Materials, des Calico, in keinem Zusammenhange stände.

Doch nicht allein der gewöhnliche Pressendruck ist es, der so vielseitige Verwendung fand, sondern auch der Reliefdruck, mehr oder weniger erhaben, wurde lange Zeit und zu den verschiedensten Zwecken angewandt. Neuerdings ist man im All gemeinen von dem Pressen der Reliefverzierungen, sofern solche sich nicht auf einfache Ränder oder Rückenbünde beschränken, fast ganz abgekommen, und zwar von der berechtigten Anschauung ausgehend, daß auf einem Buchdeckel, der, bestimmt im Bücher regal oder auf dem Tisch seinen Platz zu erhalten, nur Flachornamente anwendbar sind, Reliefverzierungen aber nur da, wo solche, etwa an Stelle von Beschlägen, den Zweck haben, die übrige Ornamentation zu schützen.

Bevor jedoch hier Weiteres über die Art des Pressens gesagt wird, sei vorher noch Einiges über die Herstellung von Platten, sowie über die verschiedene Construction der Pressen erwähnt.

Wie man sich zum Drucken der Handstempelverzierungen gravirter Fileten, Stempel rc. bedient, so zum Pressen der sogenannten Platten. Diese sind bisher in Rothguß, nach vorher in Schrift gut gestochenen Modellen ausgeführt, und durch nachheriges Nachgraviren, Poliren und Abhobeln der Rückseite fertig gestellt worden. Neuerdings werden Platten, die nur für bestimmte Größen, insbesondere für ganze Auflagen bestimmt sind, auch in Zink oder in Messing geätzt. Die Zeichnung wird hierzu entweder durch Photographie oder Ueberdruck auf eine Zink- oder Messing-Platte übertragen, und die nicht druckensollenden Theile zwischen der-

selben durch eine Reihe von Aetzungen mit verschiedenen Säuren allmälig entfernt. Es kann nicht der Zweck dieses Werkes sein, das sonst recht bekannte Verfahren hier zu wiederholen, und müssen wir dieserhalb auf Spezialwerke verweisen. — Der Preis solcher Zinkätzplatten ist gegenüber dem der gravirten Messingplatten ein wesentlich billigerer.



Fig. 242.
Balancierpresse.

Plattenschriften werden gefertigt, indem eine Reihe gleicher Buchstaben nebeneinander geformt und gegossen, und nach dem Ausgraviren und Schleifen rc. auseinander gesägt werden.

Nach Vereinbarung der deutschen Gravir-anstalten werden sämmtliche Platten auf $^1/_4$ Zoll Höhe justirt.

Von Pressen unterscheiden wir der Construktion nach zwei große Gattungen, und zwar für leichtere Sachen die Balancier-Construktion, für schwere Pressungen die Hebel-Construktion.

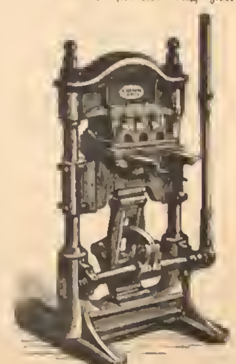


Fig. 243. Hebelpresse.

Die Arbeit, soweit solche das Einrichten der Platten und Maschinen anlangt, ist die gleiche, nur die Manipulation des Zupressens beruht bei ersterer in einem Zudrehen des Balanciers bezw. des Schlagrades, bei der Hebel-Construction in einfachem Niederdrücken des Hebels. Von beiden Construktionen ist hier je eine Abbildung beigefügt, die

natürlich von den verschiedenen Fabrikanten wieder verschieden ausgeführt werden. Zur näheren Information verweisen wir hier auf Abschnitt III. des Anhanges.

Da die Platten in allen Fällen erhitzt werden müssen, so theilt man alle Preßarbeiten ein in solche mit kalter, und solche mit gewärmter Presse, bei ersterer Art wird die Platte erwärmt, bevor sie zum Druck in die Presse gebracht wird, bei letzterer wird der Tiegel der Presse selbst geheizt. Dies kann geschehen, einmal durch glühende Bolzen, die in die Heizlöcher eingeschoben und entsprechend häufig gewechselt werden, oder mittelst Gas, welches in einer gabelförmigen Rohren-Construction eingeleitet wird, oder durch Dampf (kann wohl nur beim Großbetrieb rentiren) oder endlich durch einen originell construirten Spiritusheizapparat, wie derselbe dem Herrn Lenz in Magdeburg patentirt wurde. Auch von diesem Apparat hier eine Abbildung.

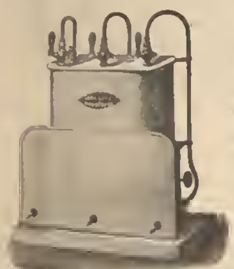


Fig. 244 Lenz'scher Spiritusgas-Heizapparat.

Eine nicht geringe Uebung und routinirten Geschmack erfordert das Zusammensetzen und Aufsetzen der Platten, welches, je nachdem mit kalter oder warmer Presse gedruckt wird, verschieden ist. — Beim Druck mit kalter Presse müssen die Platten erwärmt werden, und dazu müssen diese handlich sein, und so viel Festigkeit besitzen, daß man dieselben drehen und wenden kann, ohne daß sie sich wesentlich verbiegen oder gar verziehen. Demgemäß muß dazu ein ziemlich kräftiger, aber fest und glatt gewalzter Deckel gewählt werden, damit aber dieser durch das Wärmen nicht zusammentrocknet, wird er vor dem Aufkleben der

Platten auf einem heißen Ofen erst ordentlich ausgetrocknet. Erst dann, nachdem der Deckel durch kurzes Einpressen noch nöthigenfalls recht glatt gepreßt wurde, kann man mit dem Aufsetzen, d. h. dem Aufkleben der Plattenstücke beginnen.

Während der Drucker seine Typen und Verzierungen so ausschließen und im Rahmen befestigen kann, daß kein Stück sich bewegt, ist es mit unseren Platten anders; diese müssen aufgeklebt werden.

Nachdem auf einem glatten Brett die gewünschten Verzierungen, Linien, Schriften rc. schon genau aufgesetzt wurden, muß zunächst der Deckel, auf welchen aufgeklebt werden soll, passend geschnitten, und schon vor dem Anschmieren eine vorläufige Eintheilung mit Bleistift vorgezeichnet werden, und zwar bei Rücken ein genau nach der Mitte abgestochener Mittelstrich, bei Deckelpressungen zwei Striche, einer nach der Länge, einer nach der Breite, beide genau in der Mitte.

Für Rücken wird die Pappe stets genau in der Breite des zu pressenden Einlagerückens geschnitten, damit das Auflegen mit der Hand möglichst leicht, genau und sicher von Statten gehe. Von Rückenverzierungen haben wir es mit Kopf- und Schwanzstücken, Bünden, Einsätzen und Carrés zu thun. Nachdem hat man die Eintheilung des Rückens selbst vorzuzeichnen, und müssen sowohl alle Bünde, wie auch etwaige Schrift, Carrés oder Einsatzstücke genau in der Mitte und nach dem Winkel stehen. Deshalb messe man Alles von der Mitte aus nach der Seite zu, so daß auch in dem Falle, daß ein einzelner Rücken eines Werkes schmäler als alle übrigen wäre, doch die Verzierungen stets in der Mitte stehen.

Das Aufkleben geschieht am besten mit nicht zu dünnem Leim, welcher auf die Pappe aufgestrichen wird; große Platten schmiere man nicht ganz auf einmal an, da es sich auf erstarrtem Leim sehr schwer aufsetzt, besonders wenn kleine Schriften im Satz sind. — Neue, oder sehr schwere Platten lackire man auf der Rückseite vor dem Aufsetzen mit gewöhnlichem Spirituslack; dieselben werden

dann weniger leicht abfallen; gleich gute Dienste leistet eine wenig verdünnte Säure, auf die Rückseite der Platte gebracht.

Sind auf dem Rücken Bandstücke zu verwenden, welche breiter sind, als die Pappe zum Aufsetzen, so lasse man selbige auf beiden Seiten gleichmäßig überstehen.

Die Eintheilung kann dieselbe sein, wie bei dem Handdruck, resp. wie es bei den erhabenen Bünden (S. 344) bereits gezeigt wurde. Doch werden auch, ganz abgesehen davon, daß man auch Rücken ohne jede bundartige Verzierung hat, andere Eintheilungen beliebt, etwa mit einem großen Mittelfelde, oder mit sehr schmal zusammengeschobenen Feldern am oberen und unteren Ende des Buches, u. s. w.

Beim Aufsetzen der Schrift muß äußerst vorsichtig zu Werke gegangen werden, da, besonders kleine Buchstaben sich sehr schwer richten lassen und es mit dem bloßen Geraderichten selten gethan ist. Man erzielt am besten einen guten Titel, wenn man zwischen jede Zeile einen Blechstreifen mit einsetzt, der etwas schmäler ist als der Kegel*) der Schrift hoch; derselbe wird vor Gebrauch wieder entfernt.

Hat man so Alles gut gerichtet, sind die Zeilen in gleichmäßigen Abständen und mit der richtigen Zeilenlänge eingetheilt, so presse man die ganze Platte in der Presse leicht an, was unter Auflage eines Stückes Holzdeckel oder einiger Blatt Makulatur geschieht; dieser Druck darf nicht stärker sein, als daß er gerade die Gravirung auf dem übergelegten Papierstück sichtbar markirt, damit sich etwaige Unregelmäßigkeiten abstellen, schief stehende Zeilen, Buchstaben oder Plattenstücke genau richten lassen.

Dieses Richten erfordert viele Uebung und ein gewandtes Auge, da auf der geleimten Pappe sich die Buchstaben nicht hin und herschieben lassen, wie auf einer Tischplatte.

Eine vorzügliche Platte erhält man auch, wenn man statt

*) Der Kegel heißt bei allen Lettern, also auch bei den Messingbuchstaben der untere Theil, über dem die Gravirung des Buchstabens frei hervortritt. —

einer Pappe zum Aufsetzen ein Stück Zinkblech verwendet, dessen eine Seite man mit kräftigem Packpapier beklebte, und auf dieses dann die Stücke aufsetzte. Sollte das Ganze dann zu biegsam sein und nicht Widerstand genug leisten, so kann man auf die Rückseite noch ein, wenn auch nicht dickes, doch recht festes Stück Pappe aufkleben und sofort anpressen. Eine solche Platte ist dem Eintrocknen weniger ausgesetzt, als eine andere, aus bloßer Pappe bestehend.

Nachdem die Platte genau gerichtet und noch einmal fest angepreßt ist, kann man dieselbe schon leise vordrucken, wozu man dieselbe am besten etwas erwärmt, doch kann das Vordrucken auch kalt geschehen. Hat man durch genaue Besichtigung dieses Vordruckes die Ueberzeugung gewonnen, daß die Platte überall gleichmäßig druckt, gerade aufgelegt und sonst überhaupt tadellos ist, so wird dieselbe gewärmt und, nachdem dieselbe recht genau in den Vordruck eingepaßt ist, scharf gepreßt.

Da es sich hier jedoch überall zunächst nur um Blinddruck handelt, so kann ein geübter Arbeiter auch ohne Vordruck die Platte sofort heiß und scharf pressen.

Bei gewärmter Platte läßt man die Presse immer einige Zeit, meist bis zum Erkalten, geschlossen, wodurch ein sehr scharfer und blanker Druck erreicht wird.

Das Wärmen geschieht am Besten auf einem Ofen, oder auf einer Eisenplatte, die über einer Gas-, Spiritus oder Petroleumflamme erhitzt wird. Nur in kleinen Werkstätten, wo auch die Haushaltung recht nahebei ist, geschieht der Druck mit kalter Presse, während meistens ein Wärmen der Presse stattbat.

Auch bei sehr großen Sachen, welche in mehreren Theilen gepreßt werden müssen, vermeidet man ein Heizen der Presse und wärmt die Platten, ebenso wie bei Sammetpressungen.

Kommen Rücken, oder andere Pressungen vor, zu denen Matrizen schon vorhanden sind, so werden die Platten in den Vordruck der Matrize eingesetzt, (natürlich mit der gravirten

Seite) und auf die Rückseite ein angeschmiertes Pappstück aufgelegt und angepreßt.

Zu allen auf diese Art gelieferten Pressungen wird das zu Pressende nicht auf dem Schlitten, das ist die untere bewegliche Unterlagsplatte, befestigt, sondern einfach aufgelegt.

Doch kann auch eine mit den nöthigen Punktierstiften versehene Matrize fest aufgeklebt, das zu Pressende aufgenadelt, und die Gravirungen an der Ausziehplatte (das ist die obere, am Preßtiegel einschiebbare Preßplatte) befestigt werden.

Zum Wärmen muß dann natürlich die ganze obere Platte herausgezogen und mit gewärmt werden. — Diese Art ist als die sicherere, wenn auch ein wenig langsamere zu empfehlen; bei Reliefdruck muß dieselbe in Anwendung kommen, da dann die Matrize genau mit der Druckplatte correspondiren muß.

Die Matrizen werden hergestellt, wie folgt. In der Größe des zu pressenden Gegenstandes wird ein Zinkblech — Viele nehmen statt dessen Glanzdeckel — zugeschnitten, doch rechnet man an zwei Seiten, und zwar immer an den kürzeren, etwa noch einen Finger breit zu, da hier die Punkturstifte ihren Platz finden müssen.

Dieses Blech, (oder der Glanzdeckel) wird auf einer Seite mit gutem, glatten und kräftigem Packpapier beklebt, und hierauf ein genau in der Mitte stehender Vordruck gemacht. Nachdem man mit einem Zirkel die Mitte gesucht, zieht man dem entsprechend der Länge nach einen Bleistiftstrich herunter, und mißt von dem untersten und obersten Rande der Pressung nach dem Rande der Matrize zu fingerbreit einen Punkt ab, und sticht diesen mit der Ahle vor. Von der Rückseite her wird nun hier je ein Punkturstift durchgesteckt. — Als solche eignen sich am besten Reißzwecken, mit nicht zu kurzen und recht scharfen Spitzen; keinesfalls aber darf ein solcher Stift länger sein, als die Platte hoch ist, da derselbe sonst zusammengepreßt würde.

Diesen Stiften gemäß muß nun auf den Rücken, Decken 2c. die Punktur vorgestochen werden, und geschieht dies bei einzelnen

Sachen so, daß man auf der Rückseite des zu Pressenden erst einen Mittelstrich markirt, und mit einem Zirkel auf diesem in gleicher Entfernung von der Einlage oben und unten die Punkturlöcher abmißt, und mit der Ahle vorsticht. Auf diesen Löchern werden nun die einzelnen Rücken 2c. auf die Punkturstifte aufgenadelt.

Hatte man eine schon vorher gemachte Matrize, so genügt es, die Punkturstifte einzusetzen, die Matrize auf den Schlitten zu kleben und die Plattenstücke in den Vordruck einzulegen. Ein auf beiden Seiten angeschmiertes Stück kräftigen Packpapieres stellt die Verbindung der gravirten Platte mit der Ausziehplatte her, sobald der Schlitten eingeschoben, die Presse zugezogen wurde.

Will man die Presse nicht heizen, so muß die Ausziehplatte erst tüchtig erwärmt werden, andernfalls fallen die Plattenstücke leicht ab.

Wer an seiner Presse eine Schwarzdruckvorrichtung hat, kann diese am Schlitten aufsetzen, die Platte ankleben und sehr einfach dadurch erwärmen, daß eine Gas-, Spiritus 2c. Flamme so angebracht wird, daß sie die zurückgeschlagene Platte erwärmt. —

Viele machen für ihre Pressungen keine Matrizen, sondern kleben die Punkturnadeln direkt auf den Schlitten und befestigen dieselben durch mehrere darüber geklebte Stückchen Papier. — Einerseits unterliegen in diesem Falle die Platten einer viel größeren Abnützung, anderentheils fallen die Stifte unter der heißen Presse leicht ab, und es ist dann nöthig, die ganze Platte abzunehmen und wieder von Neuem zu richten.

Es ist jedoch nicht genug, die Platten auf der Matrize vorgedruckt zu haben; es muß jeder einzelne Theilabdruck genau kontrolirt werden, ob derselbe nirgends undeutlich oder zu tief ist, anderenfalls muß durch Aufkleben von Makulatur oder bei zu tiefen Stellen durch Abschneiden einer dünnen Lage mit scharfem Messer nachgeholfen werden.

Bei Matrizen, welche einer starken Benutzung unterliegen, pressen sich die Theile, rings um die Gravirung herum, allmälig

hoch in die Höhe, so daß die gepreßten Gegenstände ebenfalls an diesen Stellen unschöne Erhöhungen zeigen.

Man hilft sich, um dem zu begegnen, damit, daß auf alle Stellen, welche den Druck der Gravirung zu erdulden haben, ein entsprechend großes Stück oder ein Streifen Carton aufgeklebt wird. – Dadurch kommen diese Stellen höher und ein Herausdrücken der darum herum befindlichen Theile ist unmöglich. Reliefbände und Verzierungen müssen auf den Matrizen durch Aufkleben von Streifen Carton so lange erhöht werden, bis die zugedrückte Presse ein vollständig scharfes Bild der Platte ergiebt.

Hat man in dieser Weise Verzierungen herzustellen, so klebt man an der entsprechenden Stelle ein Stück Carton auf, etwas größer als das Plattenstück, und preßt ziemlich scharf vor. Den so gewonnenen Umrissen gemäß wird alles Ueberstehende mit einem Stecheisen weggestochen, etwaige vertiefte Stellen werden zur Schonung der Platte herausgestochen und nun die Presse abermals zugezogen. Sollte der Druck noch nicht scharf genug sein, so muß ein zweites Stück Carton darüber geklebt, und dasselbe Verfahren wiederholt werden, bis die nötbige Schärfe und Höhe des Reliefs erreicht ist.

Will man mit geheizter Presse arbeiten, so werden die Platten stets angeklebt, während im Uebrigen das Verfahren dasselbe bleibt.

Ueber die Wärmegrade ist Folgendes zu merken: Sehr heiß ist zu drucken der Sammet, etwas weniger heiß das Kalbleder und der Calico. Mittelheiß – etwa so heiß, daß man noch gerade die Hand an der Platte oder dem Tiegel anlegen kann – wird Bockleder, Juchten und Saffian gedruckt, nur lau alle Schafleder, heiß, bei sehr raschem, kurzem Druck Chagrinpapier.

Hat man eine Anzahl gleicher Rücken, Decken rc. zu drucken und deshalb auch die Punkturlöcher vorzustechen, so geschieht dies nach einer Schablone, welche des bequemen Auflegens wegen an den Ecken sich auf die vorzustechenden Gegenstände gut auflegen läßt, das Durchstechen geschieht stets von der Rückseite her.

In folgenden Figuren geben wir die Abbildungen je einer Durchstech-Schablone für Rücken und für Decken.

Diese Durchstechschablonen werden aus steifen Aktendeckel geschnitten, die Theile, in denen der Durchstichpunkt sich befindet, werden durch ein aufgeklebtes Stück Calico oder besser Pergament verstärkt.



Fig. 245.



Fig. 246.

Abbildung von Durchstechschablonen für eine Decke – einen Rücken.

Ebenso werden die Einschläge der Rücken und Decken da, wo dieselben durchstochen werden, mit einem Stückchen Aktendeckel oder Calico verstärkt, damit ein Ausreißen oder Vergrößern des Stiches ausgeschlossen werde.

Die Rücken werden, sofern nicht etwa die Platte aufgelegt werden soll, stets durchstochen; ebenso die Deckeltheile vorn und hinten, jede für sich, und dürfen zu diesem Zwecke dieselben nicht eingeschlagen sein.

Wirklich feine Decken sollten zum Pressen überhaupt stets aufgezogen sein, und zwar werden, wie man eine Rückeneinlage aufklebt, genau in der Größe der Deckel zwei dünne Pappen geschnitten, aufgeklebt, das Ganze gepreßt und die Deckel durch Einkleben der stärkeren Deckel vollendet.

Bei blindgepreßten Deckeln spart man meist das Aufnadeln ganz; man stellt den, von fast allen Fabrikanten den Pressen beigegebenen Winkel so ein, daß die Decke genau in die Mitte des Schlittens zu liegen kommt, und stößt die Decke, die alsdann auch vorher eingeschlagen sein muß, genau in dem Winkel an.

Auch die Matrize wird in diesem Falle erspart, da der Deckel

schon genügende Unterlage bietet, auch durch die Matrize die Rückseite nicht ganz glatt bleibt.

Da kann man denn die genau aufgesetzte Platte auf einer der Decken genau auflegen, vorpressen, nachsehen, ob Alles gut paßt und gerade steht, und dann die Platte ankleben, nachdem der Anschiebewinkel passend eingestellt wurde. Das Ankleben geschieht, indem man die Platte auf dem Deckel in den Vordruck einpaßt, auf die Rückseite an verschiedenen Stellen etwas Leim giebt, die Presse zuzieht und einige Zeit, etwa 2 Minuten stehen läßt, sofern die Presse gut geheizt ist; bei kalter oder lauer Presse darf man diese Zeit länger bemessen.

Ließe man die Presse länger geschlossen, so würde die Hitze derselben die im Deckel sitzende Feuchtigkeit verdunsten, würde sich auf der Oberfläche der Platte sowohl wie der Decke niederschlagen und entweder die Farbe der Decke theilweise verändern, oder, bei Calico, derselben doch wenigstens den Glanz und die Appretur nehmen.

Bei Balancierpressen muß man einige Uebung erlangen, wie stark man den Druck für die verschiedenen Größen nöthig hat, und sei man bei kleinen Platten oder einzelnen Wörtern ja recht vorsichtig, und presse lieber einmal zu leise ein, als daß man die Presse zu fest zuwirft und Decke sowohl wie Schrift auf's Spiel stellt. Bei den Hebelpressen regulirt eine sehr einfache Keilstellung die Stärke des Druckes. — Doch sei man auch da vorsichtig und beginne mit einem sehr schwachen Druck, ehe man den Keil weiter anzieht.

Zugleich achte man darauf, daß es durchaus nicht einerlei ist, welchen Stoff man zu pressen hat, da Leinwand einen viel stärkeren Druck verlangt, als Leder, und man eine Lederdecke entschieden verderben würde, wollte man dieselbe mit derselben Stellung pressen, auf welcher man vielleicht Leinwand gerade vorher gut gepreßt hatte.

Ganz kleine Platten, etwa eine einzelne Zeile Schrift, einen Firmenstempel, wie solche in Hüten verwendet werden, druckt man

mit der Hebelpresse, nicht indem diese ganz zugedrückt wird, sondern man stellt in diesem Falle die Presse so, daß ein kurzes Anziehen des Hebels zum Druck genügt. Auf diese Art ist einmal der Druck ein sicherer, wenn die Materiale in der Stärke etwas differiren, dann aber geht auch die Arbeit rascher von Statten.

Unter die Arbeiten des Blindpressens gehörten eigentlich auch die Schwarz- und Farbendrucke, jedoch ist hier aus praktischen Gründen davon Abstand genommen und findet man diese hinter „Golddruck mit der Presse" eingeschaltet.

Haben wir noch etwas einzuschalten, bevor wir zum nächsten Abschnitt fortschreiten, so sind es einige theoretische Bemerkungen.

Nicht die geringsten Unannehmlichkeiten und viele Zeitverschwendung verursacht das häufige Abfallen von Plattenstücken. Obgleich dasselbe nie ganz zu vermeiden ist, besonders bei noch wenig gebrauchten Platten, so kann man doch aber von vorn herein es so einrichten, daß man mit wenig Mühe diesem Uebelstande begegnet.

Plattenstücke, sofern nicht Schrift in Frage kommt, werden erst etwas erwärmt und dann vor dem Aufkleben auf der Rückseite mit gewöhnlichem Lederlack bestrichen. Nur in den seltensten Fällen wird dann noch ein Stückchen abfallen, wenn nicht andere Umstände dazu kommen, die wir weiter unten erörtern werden.

Bei Schriften ist dieser Fall schwieriger, besonders wenn mehrere Zeilen und recht kleine Buchstaben in Frage kommen. Doch auch da kann man sich helfen, wenn man mehrere Zeilen, etwa einen Rückentitel, zu einer kleinen Platte vereinigt, bevor man dieselbe aufklebt.

Man schiebe auf einer glatten Fläche, am besten dem Preßschlitten, die Zeilen, jede für sich, gut zusammen, setze für die Zwischenräume als Spatium ein oder mehrere Streifchen Pappe ein, und umklebe dann das Ganze mit einem schmalen Streifchen Calico oder Papier. — Man kann zu diesem Zwecke sich angeschmierte Stückchen Calico oder Papier halten und davon nach

Bedarf schmale Streifchen in Kegelhöhe abschneiden, anlecken und um die Schrift, nöthigenfalls um jede einzelne Zeile herumkleben.

Will man die Verbindung recht fest, die Zeile möglichst gerade haben, so drückt man dieselbe zwischen zwei etwas gewärmten Linienstücken recht fest zusammen. Durch diesen kleinen Handgriff werden die einzelnen Buchstaben zu kleinen Plattenstücken verbunden, man hat hinsichtlich des weiteren Aufsetzens keine Mühe damit, und es ist fast unmöglich, daß einzelne Buchstaben herausfallen.

Bei gewärmten Platten kommt es nun freilich dann noch häufig genug vor, daß Stücke abfallen, und zwar aus dem Grunde, daß oft die Platten überhitzt werden; die Pappe trocknet zusammen, die Plattenstücken aber dehnen sich aus: da muß dann freilich aller Halt verloren gehen, die einzelnen, nahe aneinander stehenden Platten nehmen einen größeren Raum ein, als die einschrumpfende Pappe, sie heben sich gegenseitig aus ihrer Stellung und fallen ab.

Bei am Tiegel angeklebter Platte ist es auch nicht einerlei, welches Material als Zwischenglied zwischen den Plattenstücken und der Einschiebeplatte des Tiegels vorhanden ist, da die heiße Presse auf dasselbe in zweierlei Weise wirkt. — Einmal trocknet die Hitze dasselbe ungemein aus, es zieht sich zusammen, sofern und soweit es hierzu genügende Kraft besitzt, und zweitens entweicht durch dieses Trocknen alle Feuchtigkeit, schlägt sich auf der Oberfläche des Schlittens, der Matrize und der Platten als Wasserdampf nieder, und erweicht nicht allein die Matrize, sondern auch den Leim, mit welchem die Platten aufgeklebt sind, und diese fallen ab.

Daraus geht hervor, daß je dünner das Zwischenmaterial ist, desto weniger hat es gebundene Feuchtigkeit, die zu entweichen vermag, und da ist dann kräftiges Packpapier das geeignetste Material. Dasselbe ist weniger hygroskopisch, als die gebräuchliche Pappe und kann deshalb auch weniger Feuchtigkeit abgeben.

Trocknet es aber wirklich zusammen, so besitzt es doch nicht

Kraft genug, um die Plattenstücken vom Drucktiegel loszuziehen, außerdem aber wärmt sich eine solche Platte viel rascher durch.

Aus diesen Gründen vermeide man es, Platten auf Deckel zu kleben, sofern man nicht die Platte wärmen will, und in diesem Falle muß die zu verwendende Pappe erst am Ofen oder auf einem Heerde gut ausgetrocknet sein. — Im Uebrigen sei hier nochmals als Grundlage für die Platten das Zinkblech empfohlen, welches sich ausdehnt, aber nicht trocknet, wenn es heiß wird.

Dickere Pappen haben auch noch den ferneren Nachtheil, daß, wie schon gesagt, sie im Gegensatz zu den Plattenstücken sehr stark eintrocknen. Die natürliche Folge ist, daß die Pappe sich während des Wärmens nach hinten wirft, die Plattenstücke sich lösen, und, wo zwei zusammenstoßen, sich verschieben, wenn nicht gar abfallen.

Will man solche abgefallene Stücke wieder an ihren Platz kleben, so wird dies nicht gelingen, der Raum ist kleiner, das Plattenstück durch die Wärme größer geworden, es paßt nicht mehr.

Der Vorsicht halber, um während des Wärmens auch das geringste Werfen zu verhindern, beschwere man die auf dem Ofen liegende Platte mit einem Stück Schärfstein, einem Stückchen Eisenplatte &c. —

Abschnitt III.

Einleitung zum Vergolden.

Außer den nicht unwesentlichen technischen Schwierigkeiten, die der Vergolder vor Allem der Handvergolder zu überwinden hat, ist es eine ganz genaue und ausgedehnte Materialkenntniß, die derselbe sich zu eigen gemacht haben muß, ehe er im Stande ist, auf alle Fälle und mit nie fehlender Sicherheit seine Arbeiten zu vollenden.

Es ist nicht einerlei, ob Kalbleder oder Titelpapier, ob heiß oder lau gedruckt werden soll, ganz abgesehen davon, daß bei Leder das Alter eine nicht wenig in's Gewicht fallende Rolle spielt.

Sehen wir uns zunächst die Stoffe an, welche bedruckt werden sollen, während später über die Materialien, welche als Bindemittel, als Grund dienen, gesprochen wird.

Beginnen wir mit dem weniger Werthvollen, als erstem mit Titelpapier. Es kommt dieses jetzt im Verhältniß gegen früher nur selten noch zur Anwendung, am meisten werden nach Mutterbänden herzustellende Arbeiten mit solchen Titeln beklebt.

Titelpapier ist ein mit Lackgrund versehenes farbiges Papier, welches auch ohne Zuhülfenahme irgend eines Bindemittels sich recht gut vergolden läßt, jedoch der Sicherheit halber wird es meist mit Vergolde-Eiweiß überfahren, und nach dem oberflächlichen Trocknen lau gedruckt und zwar recht langsam, wer rascher druckt, darf Fileten, Stempel oder Platten etwas stärker erwärmen, aber nie zischend.

Statt des Titelpapieres wird auch vielfach Gelatinepapier angewendet, welches höheren Glanz hat; dieses wird in der gleichen Weise behandelt, jedoch fällt jedes Grundiren in diesem Falle fort.

Chagrinpapier oder anderes gepreßtes Papier mit Leim oder Gelatinegrund, auch unter dem Namen gepreßtes Titel- oder Halbtitelpapier in Handel gebracht, je nachdem die Qualität eine bessere oder geringere ist, wird in ähnlicher Weise bearbeitet.

Da man es hier jedoch noch mit dem gepreßten Muster zu thun hat, welches doch völlig glatt gepreßt sein muß, so wird bei Handdruck das Papier in der Weise vorbereitet, daß man dasselbe vor dem Grundiren mit Essig überfährt. (Viele, und trotz einer gewissen Aversion müssen wir uns dem anschließen, empfehlen Urin als besser.) Dadurch wird der Grund des Papieres und dieses selbst feucht und geschmeidig, und somit das Drucken wesentlich erleichtert. Nachdem dieser erste Grund oberflächlich getrocknet ist, wird der eigentliche Grund, Eiweiß, aufgebracht, und zwar wird entweder die ganze Fläche überfahren, oder können die einzelnen, vorgezeichneten, zu bedruckenden Stellen ausgepinselt werden. — Ein Vordrucken fällt bei Chagrinpapier meist fort.

Bei Pressendruck bleibt in der Regel das vorherige Auswaschen mit Essig etc. weg, dagegen wird, — sofern man die Platte wärmt meist vorgedruckt und dann dieser Vordruck ausgepinselt, oder aber wird die ganze Fläche überfahren ohne Vordruck, oder endlich wird mit Pulver gedruckt.

Bei Handdruck ist Stempel oder Filete auf jeden Fall nur lau, bei Pressendruck ebenfalls, sofern Eiweiß, mittelheiß, sofern Pulver zur Anwendung kam. Doch kommt es hier auch nicht darauf an, wenn die Erwärmung eine stärkere war; in jedem Falle aber lasse man die Presse etwas geschlossen, bei gewärmter Platte bis zum Erkalten dieser. Ist man genöthigt, auf frischen Eiweißgrund sehr rasch zu drucken, so stäubt man vor dem Druck ein wenig Pulver an die betreffende Stelle, damit sich das Gold gut abwischt, andernfalls klebt das Gold auch gern an den Stellen, welche von der Wärme des Kegels noch erreicht werden. —

In derselben Weise findet das Drucken auf die Ledersurrogate Articorium, Leatherette und das empfehlenswerthe Rüchaften

bürger jeder Papier statt. Doch hüte man sich da, etwa eine einzelne Stelle vor dem Drucken grundiren zu wollen, viele Farben verändern sich durch das Eiweiß und da muß man dann entweder vordrucken, auspinseln und in Gold nachdrucken, oder mit Pulver drucken.

Das Drucken mit Pulver ist sehr bequem, und auch der Glanz des Goldes ist gut zu nennen, wenn das Pulver stets sehr fein gehalten, und, sofern es grob, nachgerieben wird.

Zum Aufbringen des Pulvers bedient man sich einer runden Büchse von etwa 5 cm Durchmesser. Dieselbe wird aus Pappe gefertigt, auf einer Seite mit einem Stülpdeckel versehen, auf der anderen mit dünnem Stoff, Mousseline oder Linon bespannt. — Indem die Linke die Büchse mit der bespannten Seite nach unten hält, klopft die Rechte mit dem Vergoldemesser oder einem anderen Gegenstande gegen die Wände derselben, wodurch dann das Pulver als feine Wolke herausgestäubt wird, man pudert natürlich nur die Stellen, an welche Golddruck kommen soll.

Jeder Pulverdruck muß etwas in der Presse stehen oder, wie man zu sagen pflegt, „sitzen bleiben." Am schönsten wird derselbe, wenn die etwas heiß aufgebrachte Platte in der Presse erkaltet, was natürlich nur geschehen kann, wenn die Presse selbst nicht geheizt ist. —

Calico vergoldet sich ebenfalls sehr gut, verlangt eine mittelheiße Presse bei sehr hartem Material, besonders auch bei den ganz fein schräglinirten Mustern muß dieselbe etwas heißer sein.

Calico wird entweder vorgedruckt, ausgepinselt (mit Eiweiß) und in Gold nachgedruckt, und dies ist bei einzelnen Sachen das Praktische, oder aber kann schon vorher die ganze Fläche einen dünnen Eiweiß- oder Gelatinegrund erhalten. Für Handdruck kommt nur Eiweißgrund in Anwendung. — Pulver sollte hier nur in Ausnahmefällen, bei Handdruck und besonders bei Rücken *niemals* zum Gebrauch zugelassen werden.

Für Pressendruck jedoch, sofern nicht sehr große Plattenflächen gedruckt werden, kann jeder Grund wegbleiben, da schon die Appretur

des Stoffes hier genügende Klebkraft besitzt. In diesem Falle muß die Presse wenig heiß, der Druck ein etwas längerer sein, d. h. die Platte muß auch hier einige Sekunden sitzen bleiben.

Leder soll nie ohne Vordruck vergoldet werden, nachdem wird ausgepinselt und nachgedruckt. Nur beim Titeldrucken mit der Hand wird meist eine Ausnahme gemacht, und die einzelnen Zeilen sofort in das zweimal grundirte Feld eingedruckt. Bei Leder kommt es nun auch sehr genau auf den Hitzegrad an, mit dem man druckt, weniger bei der Presse als vielmehr bei Handvergoldung.

Kalt gedruckt wird Schafleder bei sehr langsamem Druck, mittelheiß alle Bock-, Saffian- und Juchten-Leder, heiß gedruckt wird Kalbleder.

Viele Uebung erfordert das Vergolden auf *Sammet*.

Um einen guten Sammetdruck, blind oder in Gold zu erzielen, ist es nöthig, daß die einzelnen Haare des Stoffes sich recht fest niederlegen und die Fähigkeit des Wiederaufstehens verlieren, was Sammet mitunter thut. Da ist es denn zweckmäßig, schon unter den Sammet einen Grund zu bringen, der während des Druckes sich erwärmt, löst, und in die Haare eindringt, soweit solche niedergepreßt sind. — Dies ist denn sehr einfach zu erreichen, indem man die Deckel vor dem Ueberziehen auf der Außenseite ziemlich kräftig lackirt mit Schellack, der in Spiritus gelöst ist, und der überall käuflich ist; auch Buchbinderlack thut denselben Dienst, ist aber theurer.

Nach dem Ueberziehen wird die Platte erst vorgedruckt, und zwar *sehr heiß und sehr scharf*.

Zu Sammetdruck wird die Presse *niemals* geheizt, sondern es wird die Platte erwärmt und bleibt nach dem Druck bis zum Erkalten stehen. — *In diesem Prinzip* beruht die Kunst des *schönen Sammetdruckes*, den einzelne Meister vorzüglich herzustellen wissen. — Da das Auflegen der sehr heißen Platten aus freier Hand sehr schwierig ist und zu allerlei Unzuträglichkeiten führt, weil durch die große Hitze die Pappen zusammentrocknen und nicht mehr passen wollen, so ist die Schwarzdruckvorrichtung, wie solche

den meisten Pressen auf Bestellung beigegeben wird, die geeignetste Hülfe beim Anlegen der Platten, ganz abgesehen von der bedeutenden Sicherheit und Geschwindigkeit, mit welcher diese Arbeit sich herstellen läßt.

Zum besseren Verständniß geben wir hier die Abbildung einer solchen Vorrichtung, welche einige Aehnlichkeit mit der von den Buchdruckern bei den Handpressen gebrauchten Einrichtung hat.

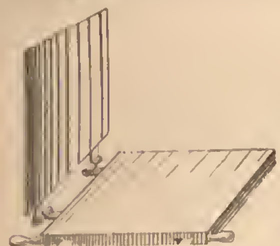


Fig. 247. Abbildung der sogenannten Schwarzdruckvorrichtung an Vergolderpressen.

Das Ganze besteht im Wesentlichen aus einer Eisenplatte, welche mittelst eines am Schlitten befestigten Charniers sich zurückschlagen läßt. Wird nun unter der aufgeklappten Platte eine Vorrichtung zum Erwärmen angebracht, so können diese Platte und die daran befestigten gravirten Platten beliebig erhitzt werden, es ist kein Abnehmen oder Ausziehen der Platten nöthig, der Druck trifft stets genau die gewünschte Stelle, und nach dem Herausziehen und Aufklappen der Vorrichtung liegt selbe schon sofort wieder zum Wärmen auf.

Nach dem, was früher schon über das Aufkleben der Platten, über Matrizen etc. gesagt wurde, haben wir hier nichts Neues anzufügen, als etwa, daß Sammetdecken stets aufgenadelt werden. — Der Vordruck wird zweimal gemacht, damit durch das zweimalige Wärmen sich die Platte ja recht gut vorpresse und der Stoff niederlege. — Danach erfolgt das Grundiren und Vergolden, wie weiter unten gezeigt wird. Bemerkt sei noch, daß nicht alle Gravirungen

sich gleich gut für Sammetpressungen eignen und soll man nur schwere Zeichnungen mit möglichst wenig feinen Linien wählen, da diese in der Zeichnung nach dem Druck völlig verschwinden. Das Gleiche gilt von der Schrift.

Dasselbe Verfahren, nur nicht mit dem doppelten Vordruck und dem Grundiren der Deckel ist bei Seide anzuwenden, d. h. diese wird ebenfalls mit kalter Presse und gewärmten Platten vergoldet. — Dagegen ist man hier in der Wahl der Platten durchaus unbeschränkt.

Pergament vergoldet sich sehr leicht und wird nach einfachem Grundiren mit Eiweiß lau gedruckt. —

Molesquin wird wie Sammet, nur ohne Deckelgrundirung behandelt.

Wachstuch kommt selten zum Vergolden, doch druckt es sich recht gut, wenn man es mit Pulver nicht zu warm druckt und die Platte erkalten läßt, andernfalls steht das Gold griselig.

Das beim Buchbinder zur Verwendung kommende Gold wird am besten direkt aus den Goldschlägereien oder doch von leistungsfähigen Grossisten bezogen. Ueber die Herstellung des Goldes sei in Kürze folgendes bemerkt.

Blattgold, Blattsilber, (mitunter wird auch Platina verwandt) wird meist rein und ohne Zusatz angewendet, (als chem. reines Gold) oder, je nachdem eine bestimmte Farbe erzielt werden soll, mit einem Zusatz von Silber oder Silber und Kupfer. Man gießt zuerst in einer eisernen Form einen etwa 30 mm breiten, 20 und noch mehr cm langen Stab, den Zain, schmiedet diesen unter öfterem Erwärmen kalt aus, bis zu ca. 5 mm Dicke und walzt unter einem kleinen Walzwerk noch weiter aus. — Das so dargestellte Buch wird mit der Scheere in sogenannte Quartiere, quadratische Stücke von etwa 25 □ mm, geschnitten und diese dann in den Formen geschlagen, und zwar unterscheidet man zwei Formen. — Dieselben bestehen aus einer Anzahl von Blättern, welche bei der ersten Form aus Pergament, bei den späteren aus sogenannter Goldschläger

[illegible] bekannt ist. Die Goldschlägerhaut ist die feine Oberhaut vom Blinddarme des Ochsen, welche gereinigt, aufgespannt, getrocknet, mehrmals mit Alaunwasser gewaschen, mit einer Lösung von Hausenblase in Wein bestrichen und schließlich noch mit Eiweiß überzogen wird. Die Pergamentformen haben in Bezug der Reihenfolge, gerade wie die Hautformen, besondere Namen. Die erste derselben heißt die *Dickquetsche*, die zweite die *Dünnquetsche*, die erste Hautform heißt die *Lothform*, die zweite, aus welcher das Gold fertig hervorgeht, die *Dünnschlagform*.

Diese Formen werden in der Art benützt, daß man zwischen je zwei Blätter ein Goldblatt legt, und dann eine bestimmte Anzahl lose Blätter in eine doppelte Form von Pergament einschiebt.

Nun beginnt das Bearbeiten in der Form mit den Schlaghämmern auf dem Schlagstein, welche den gleichen, in unserem Fache gebrauchten Werkzeugen entsprechen, nur daß der Goldschläger nacheinander verschiedene Größen und Schweren zur Verwendung bringt.

Dieses Bearbeiten in der Form wird jedesmal so lange fortgesetzt, bis die Blätter die volle Größe jenes (100 × 130 □ mm) erreicht haben. Dieselbe werden dann in vier Theile zerschnitten und in der nächsten Form weitergeschlagen, bis dieselben vollendet aus der Dünnschlagform herauskommen, und zum Gebrauch fertig in die bestimmte Größe geschnitten werden, was mit zwei durch eine Brücke parallel verbundenen Messern geschieht.

Der Abfall hierbei, die *Krätze*, beträgt fast die Hälfte des verwendeten Goldes und wandert entweder in den Schmelztiegel, sofern dasselbe nicht zu *Bronze* oder *Muschelgold* weiter verarbeitet wird.

Die Dicke des Goldes beträgt circa den 10000 Theil eines Millimeters, des *Blattsilbers* ca. den 5000, des unechten Metalles 1/[illegible] bis 1/1000. — Letzteres wird in viel einfacherer Weise aus Metalllegirungen hergestellt.

Das fertige Gold kommt in den bekannten kleinen Büchelchen in den Handel, deren 12 ein Buch bilden und meist [illegible] Blatt

enthalten, doch kommen auch solche mit nur 20 Blatt in den Handel, und sehe man sich da vor, da der Preis dann schon einen bedeutenden Unterschied machen muß.

Auch die Größe ist verschieden, und lassen einige Händler sich oft besonders kleines Gold anfertigen, das dann in Büchelchen gelegt wird, die das übliche Format haben, außerdem noch vielleicht zu 25 Blatt eingetheilt sind. Es geschieht dies natürlich nur eines gewissen, höheren Geschäftsgewinnes wegen, und sei deshalb hier besonders zur Vorsicht gemahnt.

Die ältesten Metallschlägereien sind in Nürnberg, doch haben auch Dresden und andere Städte Firmen aufzuweisen, die in ihren Kreisen sich eines guten Rufes erfreuen. —

Eine große Rolle beim Vergolden spielt die Kenntniß des *Grundes*, und wir können denselben eintheilen in *trockenen*, *nassen* und *Fettgrund*. Als trockener Grund dienen die *Vergoldepulver*, als nasser Grund vor Allem das *Eiweiß*, und zwar bei dem richtigen Vergolder, der seiner Sache sicher ist, nur dieses, in mehr oder minder starker Verdünnung, allerdings oft unter gleichzeitiger Anwendung eines ersten Grundes von *Gelatinelösung* oder *Kleisterwasser*, und können wir auch diese, sowie *Milch* und *Gummi Traganth* zum nassen Grunde, wenn auch erst in zweiter Linie rechnen. —

Außerdem bestehen noch die vielen, meist als Geheimmittel angepriesenen *Vergoldewasser*, die aus einem oder mehreren der vorgenannten Mittel, oft unter Zusatz von anderen Flüssigkeiten bestehen.

Außerdem wird für Leder, leider auch oft für Leinwand, sogenannte *Vergoldepomade* von Manchem gebraucht, und vielfach auch von Händlern angepriesen.

Gute, glänzende und reine Vergoldung bei völliger Sicherheit des Haltens wird bei dieser Art Vergoldemittel meist nicht erreicht, und werden diese hier nur insofern eine Stelle finden, als dies zur allgemeinen Materialkenntniß erforderlich ist.

Zur Sammetvergoldung kann nun auch noch der Lack als Grund verzeichnet werden, während man sich zum Auswaschen des Leders mitunter außer Urin und Essig, noch einer Beize bedient, die zugleich dem Leder einen ersten Grund giebt.

In Nachstehendem geben wir die Rezepte, welche unter vielen Aehnlichen als die brauchbarsten erprobt sind, während andere in Theil 5, Abschnitt V zu finden sind.

Von Vergoldepulver unterscheiden wir zwei Sorten; weißes und gelbes, dieses hauptsächlich für Sammet- und Seide-Vergoldungen, jenes für alle anderen Zwecke.

Weißes Vergoldepulver

10 Gramm ostindischer (Zanzibar) Copal
10 westindischer (Manila) Copal
10 gebleichter (weißer) Schellak.

Gelbes Vergoldepulver.

10 Gramm ostindischer (Zanzibar) Copal
10 Gummi gutti
10 getrocknetes Eiweiß.

Eiweiß in der Sonne oder in der Nähe eines Ofens getrocknet läßt sich sehr leicht pulverisiren, und dann ist ein Vergoldepulver brauchbar, wenn es als feinstes Mehl zur Verwendung kommt. Alle Theile werden erst in einem Mörser möglichst fein gestoßen, dann auf einem Reibestein gerieben. Sobald das Pulver anfängt fein zu werden, verstaubt es sehr leicht, aus diesem Grunde mischt man während des Reibens etwas Wasser, soviel, daß die Masse einem zähen Brei gleicht, bei und reibt nun das Ganze so lange bis es ein zwischen den Fingern unfühlbares Pulver ist. Nachdem streiche man es auf dem Stein auseinander, lasse es trocknen und reibe es nochmals durch. Vergoldepulver sind stets und überall käuflich, doch sind dieselben niemals so vorzüglich gerieben, daß man nicht genöthigt wäre, gegen das Ende den Rest noch nachzureiben, aus diesem Grunde, und weil die käuflichen Pulver oft recht theuer sind, lasse man dieses durch einen Lehrling reiben, wobei

man noch den Vortheil hat, daß man sich die Materialien selbst auswählen kann. Es ist nämlich besonders bei den Copalen nicht einerlei, welche Sorte man verwendet, da die besseren Copale härter und spröder sind, als die anderen Sorten. — Je härter aber ein Theil des Pulvers ist, desto schöner wird die Vergoldung stehen allerdings immerhin innerhalb bestimmter Grenzen.

Eiweiß wird stets verdünnt angewendet, und zwar mischt man da eine Flüssigkeit bei, welche geeignet ist, den Grund längere Zeit feucht und damit auch klebend zu erhalten. Früher wandte man meist ausschließlich destillirtes Eiweiß an, also eine Flüssigkeit, welche hergestellt wurde, indem man Eiweiß in einer Flasche so lange stehen ließ, bis alle unreinen Theile sich abgesondert hatten, es war dadurch eine dünne Flüssigkeit hergestellt, welche allerdings zum Vergolden sich sehr gut eignete, aber auch allzu rasch abtrocknete und sehr unangenehm roch. — Ein weniger unangenehm riechendes Eiweiß, welches zugleich die Eigenschaft hat, die Feuchtigkeit lange zu halten, bereitet man, wenn man eine Anzahl Eiweiß mit dem ohngefähr sechsten Theile Weinessig, Wein, Apfelwein oder Bier versetzt, gut durchquirlt, und das Ganze zum Klären einige Tage hinstellt. Die Klärung wird durch Zusatz von ein wenig Kochsalz wesentlich gefördert. — Die geklärte Flüssigkeit wird durch ein Tuch filtrirt und in einer Flasche aufbewahrt. Um die Haltbarkeit dieser Flüssigkeit noch zu erhöhen, werfe man sowohl in die Flasche mehrere Stücken Campher, als auch kann in das Gefäß, welches dem Handgebrauch dient, ein Stück eingelegt werden.

Ein solches Eiweiß dient allen Zwecken, und wird mit demselben stets ein gutes Halten und hoher Glanz erzielt.

Für Vergoldepulver sowohl, als für Eiweiß wird neuerdings häufig Albumin verwandt.

Man unterscheidet zwei Arten des Albumins, je nach der Art der Herkunft, welche beide für unsere Zwecke dienlich sind. Die eine Art des Albumins, welches wir vorhin schon erwähnten, das durch Sonnen- oder Ofenwärme eingedampfte Eiweiß, ist gelblich,

[illegible] mehr als die andere Art, aus dem Blutserum der Wirbelthiere hergestellt, mehr weißlich ist und dem Gummi ähnlich sieht. Wie dasselbe zu Vergoldepulver Anwendung findet, kann es auch in Wasser aufgelöst, als feuchter Grund verwandt werden. Sehr poröse Leder, welche aufgebrachte Flüssigkeiten begierig einsaugen, also vor Allem die lohgaren Leder und das Kalbleder bedürfen eines ersten Grundes, welcher in einer ganz dünnen Schicht die Oberfläche bedeckt, und auf welchem der Grund, ohne sofort einzudringen, „steht", wie man zu sagen pflegt.

Der gebräuchlichste Grund ist das Kleisterwasser, gewöhnlicher Stärkekleister wird soweit durch Wasser verdünnt, daß er in dickflüssigen Zustand kommt, und so mit einem Pinsel oder Schwamm aufgetragen wird. Nachdem wird derselbe mit dem Handballen besser mit einem flachen Falzbein gut in die Poren des Leders eingerieben. Nächstdem kommt Gelatinelösung, 1 Tafel in einen Tassenkopf, viel in Gebrauch, es wird stets warm aufgetragen, da es andernfalls leicht starrt und schmiert.

Für Kalbleder insbesondere kommt noch Milch und Tragantlösung in Gebrauch, die mit einem Schwämmchen aufgetragen werden. — Für Kalbleder dürfen weder Gelatine noch Tragantlösung so stark sein, daß sie dem Leder Glanz ertheilen.

Die sogenannten Vergoldewasser bestehen im Wesentlichen aus Albuminlösung mit Zusatz von etwas Meerzwiebelsaft, oder Glycerin, oder Wein, Essig etc. Der besseren Haltbarkeit wegen wird oft auch etwas Spiritus, Salicylsäure, Campher, Salmiak etc. zugesetzt.

Wie mit dem immerhin recht brauchbaren Vergoldewasser, ist schon sehr viel, vielleicht noch mehr mit Vergoldepomade experimentirt worden und Viele haben sich bemüht, mit derselben gute Resultate zu erzielen, was jedoch meistens nur theilweise gelungen ist. Die besten Mittel dieser Art sind immer noch diejenigen, denen Eiweiß beigemengt ist und geben wir in Folgendem eine solche Vorschrift

2 Eiweiß werden zu Schaum gequirlt

60 Gr. Schweineschmalz }
15 Gr. Rosenpomade }

werden zerlassen, während des Quirlens dazu gemischt, ebenso werden nach und nach 20 Tropfen Meerzwiebelsaft zugesetzt.

Das Ganze wird so lange durchgerührt oder gequirlt, bis es eine geschmeidige Salbe darstellt, die ganz dünn auf das zu vergoldende Papier oder Leder (für andere Stoffe soll niemals Pomade verwandt werden) aufgetragen und völlig verrieben wird.

Der Hitzegrad der Fileten oder Stempel richtet sich nach dem Stoff, also Kalbleder heiß, Saffian, Bock und Juchtenleder mittelwarm, Chagrinpapier und Schafleder lau!

Um Leder, besonders wenn es schon recht alt und ausgetrocknet ist, für das Vergolden geeigneter zu machen, bedient man sich besonderer Mittel, um das Leder vorher auszuwaschen; zugleich sollen diese das Leder selbst derart vorbereiten, daß es die Feuchtigkeit möglichst lange hält. Dahin gehören verdünntes Scheidewasser, Essig, Urin, Salicyllösung. Ein sehr bewährtes und empfehlenswerthes Mittel ist folgendes

20	Gewichtstheile	Branntwein
1		Scheidewasser
1		Meerzwiebelsaft.

Mit dieser Beize wird Leder aller Farben ausgewaschen und sofort mit reinem Brunnenwasser nachgewaschen; nach dem Trocknen mit Vergolde-Eiweiß überfahren, vergoldet sich das Leder bei mäßiger Hitze vorzüglich.

Ueber die Erwärmung der Werkzeuge für Handdruck sei hier noch Einiges gesagt.

Die älteste Wärmemethode war die auf Holzkohlen, und diesen hatte es mancher tüchtige Fachmann zuzuschreiben, daß er an der Schwindsucht vorzeitig zu Grunde ging. In den meisten Fällen wurden die Kohlen in einem offenen, flachen Topfe mit einem Blasebalg angefacht, daß die Asche und der Dampf im ganzen Raume herumflogen. Erst später kamen die Vergoldeheerde auf, die in

einem geschlossenen, mit Abzugsrohr versehenen Kasten die Kohlen über einem Rost enthielten, und bei denen Stempel und Fileten durch eine Oeffnung eingelegt wurden, welche nach dem Gebrauch wieder geschlossen werden konnte. In jedem älteren Werke über Buchbinderei sind diese abgebildet, wenn auch heute fast ganz außer Gebrauch und durch bessere oder billigere Mittel und Hülfswerkzeuge verdrängt, und zwar zunächst durch den Spiritus. Dieses, auch heute noch recht theure Material, hat den Vorzug größter Sauberkeit, und eignet sich da, wo nicht sehr viel vergoldet wird, recht gut als Erwärmungsmittel. Wesentlich billiger stellt sich Petroleum, um so mehr als da durch gleichzeitige Erwärmung des Leimes eine Ersparniß erzielt werden kann.

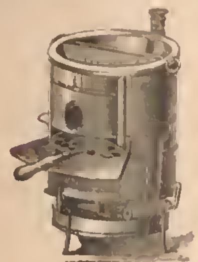


Fig. 248. Leo's Leim- und Vergolde-Apparat mit Petroleumheizung

Das Zweckmäßigste, sofern nicht gerade Billigkeit in Betracht gezogen wird, ist das Gas. In Bezug auf Sauberkeit, Schnelligkeit des Erwärmens und bequemer Handhabung steht dieser Brennstoff obenan, und auch eignet er sich dazu, gleichzeitig den Leimapparat zu heizen. (Siehe die Abbildung.)

Ein äußerst vortheilhafter, kombinirter Apparat ist in Offenbach und Frankfurt a/M. gebräuchlich, da er ganz bedeutend Gas erspart und doch völlig genügt, um sowohl Leim als Vergoldewerkzeuge zu erwärmen.

Das Gas strömt hierbei aus den 6 Löchern des unteren Ringes aus, wird aber über dem Siebe unter dem Wasserkessel angezündet, so daß die dazwischen liegende Luft theilweise mit verbrennt, und so eine breite flammende Fläche erzeugt wird, welche bedeutende Hitze ent-

wickelt. Der den Feuerraum umschließende Mantel kann abgenommen und der ganze Raum mit Stempeln belegt werden.

Das billigste Material ist z. B. die Grude d. i. Braunkohlenkoaks. Das Material ist ein so ungemein billiges, daß innerhalb 24 Stunden kaum für 3 Pfennige aufgewandt wird, dabei sind die Apparate, in denen derselbe gebrannt wird so einfacher Natur, daß sogar ein gewöhnlicher Blechkasten, der nach allen Seiten geschlossen, und nur mit einem Abzugsrohr mit einer Oeffnung zum Einlegen der Werkzeuge versehen ist, für die meisten Fälle genügt.

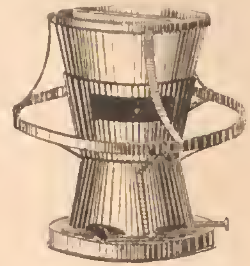


Fig. 249. Offenbacher Leim- und Vergolde-Apparat

Dabei ist, sofern der Arbeitsraum nur einigermaßen gut ventilirt, von Dunst oder anderen Unannehmlichkeiten keine Rede, und eignet sich diese Grude sowohl für die kleinsten als auch für größere Werkstätten.

Ehe wir zum folgenden Abschnitt übergehen, weisen wir [illegible] hin, daß ein Anfänger stets mit dem besten Werkzeug arbeiten soll, und ist es demnach durchaus verkehrt, denselben mit alten, verquetschten Fileten, Stempeln oder Schriften beginnen zu lassen. Es ist mit solchen Werkzeugen ein viel erschwerteres Arbeiten, als mit guten

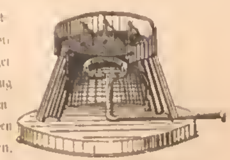


Fig. 250. Ansicht der inneren Einrichtung
[illegible]

Werkzeugen, und schon Mancher hat die Lust am Vergolden verloren, weil es wahrhaftig keine Annehmlichkeit ist, mit derartigen Sachen etwas halbwegs Vernünftiges zu Tage fördern zu sollen.

Im Uebrigen muß die Annahme entschieden bekämpft werden, als ob ein Anfänger die Werkzeuge verderben könnte, auch soll das Vergolden von jenen stets nur unter Aufsicht ausgeführt werden, und da sind doch wohl Ungehörigkeiten, als etwa Beschädigungen an der Gravirung oder Verschmelzen von Schriften ausgeschlossen.

Abschnitt IV.

Handvergoldung.

Die Handvergoldung, von Alters her das Ziel des Lehrlings, der Stein des Anstoßes für so manchen Gehilfen und der Probirstein für den Meister, sie ist es, die nicht allein ganz bedeutende und jahrelange Uebung, sondern vor allem auch theoretische Kenntnisse, und von diesen wieder Geschmack, Kenntniß des Stiles und der Farbenlehre erfordert. Noch nie ist die enorme Schwierigkeit derselben verkannt worden, doch erst wieder die neueste Zeit hat ja so eindringlich gezeigt, daß das Vergolden nicht allein eine Kunst, sondern auch eine Wissenschaft ist und sein muß; keine kann ohne die andere mehr bestehen, stets müssen beide vereinigt zusammengehen.

Sehen wir uns die Arbeiten vom Ende des vorigen Jahrhunderts an, die Technik war mitunter eine hochvollendete, jedoch Geschmack und die Kenntniß des Stiles war gänzlich abhanden gekommen, man arbeitete aber nach bestimmter, hergebrachter Schablone ohne weiteres eigenes Nachdenken. — Freilich müssen wir dabei bekennen, daß dies zur Blüthezeit der Renaissance nicht anders gewesen ist, daß man da ebenfalls nach üblichen Schablonen arbeitete, Muster herstellte, die ein Meister dem andern nachahmte. Ein Beweis dafür ist es, daß noch spät in der Renaissancezeit, zugleich mit den schönsten Rollenmustern und Stempeln damaligen Stiles Rollen gravirt und verwandt wurden, die entschieden romanische Anklänge zeigen, weil — nun weil es eben bisher immer so gemacht wurde. (s. Fig. 241.)

Freilich hatten die Handwerker des XVI. Jahrhunderts vor denen des XVIII. Jahrhunderts Das voraus, daß, wohin sie auch

blickten überall vorzügliche Muster und fast nie die besten Orna[illegible] mente zu sehen waren. Es ist ja überhaupt bezeichnend für die damalige Zeit, daß das Verständniß für schöne Formen jedem, Handwerker sowohl, als Käufer, so zu sagen in Fleisch und Blut übergegangen war, daß der Arbeiter beim Besteller auch meist das rechte Verständniß und die Würdigung seiner Leistungen voraussetzen durfte, ein Vortheil, der uns und unserer Zeit ebenfalls recht wohl anstehen würde.

Der Vergolder der heutigen Zeit aber soll wissen, wie man zu jeder Zeit gearbeitet hat, er muß streng unterscheiden lernen, welche Ornamente dieser oder jener Epoche angehören, damit er nicht in den größten aller Fehler verfalle, verschiedene Stilarten zusammenzustellen und durcheinander zu mengen.

Es gehört nicht in den Rahmen des vorliegenden Abschnittes Stillehre zu behandeln, sondern wir haben es hier hauptsächlich mit dem praktischen Vergolden zu thun, und nehmen von der theoretischen Seite nur insofern Notiz, als dies für die Materialien und deren Kenntniß erforderlich ist.

Um auch hier systematisch vorzugehen, ist es erforderlich, daß wir auch beim einfachsten beginnen, und erst allmählich zum reicheren und künstlerischeren Bande fortschreiten, demnach theilen wir uns den Theil über die Handvergoldung in zwei große Gruppen, und zwar Rückenvergoldung und Deckelvergoldung.

Die Rückenvergoldung richtet sich in ihrer mehr oder weniger komplizirten Zusammenstellung in erster Linie nach dem Material. Calico wird immer (soweit Handvergoldung in Frage kommt) weniger reich als Leder, von diesem wieder Saffian reicher oder zierlicher als Schafleder vergoldet werden. Zunächst wird der Rücken eingetheilt und vorgezeichnet, die Eintheilung kann ebenfalls auf mehrere Arten geschehen, entweder als Felder-Eintheilung, oder ohne solche mit nur markirtem Titelfeld, oder so daß oben und unten, also am Kopf und Schwanz des Rückens mehr oder weniger reiche [illegible] und Stempelverzierungen gedruckt sind, während der ganze

mittlere Raum leer bleibt und nur in der Mitte der Titel eingedruckt wird.

Nehmen wir als einfachsten Rücken einen solchen, mit einfachen Linien, auf Felder eingetheilt, mit eingedrucktem Titel an. Zunächst theilt man, nach Abrechnung eines Raumes von etwa einem Finger Breite am Kopf, den übrigen Rücken mit einem Zirkel in fünf, bei größeren Bänden, in sechs Theile ein, doch so, daß das unterste Feld ein halb Mal größer ist als die übrigen, damit erforderlichen Falles auch Raum für eine breitere Verzierung sei. Diese Eintheilung wird leicht mit der Zirkelspitze markirt und demgemäß mit einem dünnen Falzbein vorgestrichen. Dazu legt man einen Streifen Carton oder Pergament, genau gerade und im rechten Winkel in den Fälzen des Buches über den Rücken her, hält mit Daumen und Zeigefinger der linken Hand denselben fest über den Rücken gespannt, und streicht an der Kante des Streifens die Linie, die natürlich genau an dem markirten Punkte angelegt sein muß, sicher und scharf vor, zum Druck setzt das Buch mit dem Kopf nach links in der Klotzpresse.

Dies Vorzeichnen muß so genau und haarscharf geschehen, daß, stellt man eine Reihe gleicher Bände zusammen, die Linien und sonstigen Verzierungen in gleicher Höhe stehen und demgemäß im Büchergestell scheinbar ein fortlaufendes Ornament bilden.

Jetzt erst kann die Grundirung erfolgen, und zwar darf der Calico, der an und für sich schon einen Grund hat, sehr schwach grundirt werden, es genügt ein einmaliges Ueberfahren mit Eiweißgrund, zur Hälfte mit Wasser, Lagerbier, Essig oder Wein versetzt, also halb Eiweiß, halb Wasser ꝛc.

Bei spärlicher Vergoldung, wo etwa außer dem Titel nur einzelne Linien zu drucken sind, werden die entsprechenden Stellen mittelst eines Haarpinsels grundirt, bei reicherer Vergoldung, oder wo es weniger darauf ankommt, wird der ganze Rücken mit einem Schwämmchen überfahren, das nur mäßig mit Eiweißgrund gefüllt sein darf. Da der Eiweißgrund beim Ueberfahren auf gepreßter

Leinwand gern schäumt, so ist ein ganz geringer Zusatz von Fettigkeit genügend, dies Schäumen zu verhüten, der Praktiker streicht mit dem Schwämmchen, bevor dasselbe in das Eiweiß getaucht wird, einmal leicht über die Haare, was für alle Fälle genügt.

Ist das Eiweiß oberflächlich genügend abgetrocknet — ein völliges Austrocknen, etwa während mehrerer Stunden oder gar Tage erschwert das Vergolden —, so können zunächst die Linien vergoldet werden, was am einfachsten auf folgende Weise geschieht. Ein Blatt Gold wird auf dem Kissen ausgelegt und in Streifen geschnitten, die der Breite der zu druckenden Filete entsprechen. Das Buch wurde vorher in die Kloppresse eingespannt, so daß der Rücken ohngefähr 4—5 cm über die Backen der Presse hervorsteht. Die Filete wird nun erhitzt und zwar für Calico soweit, daß dieselbe, in eine neben dem Wärmapparat stehende flache Schale mit Wasser getaucht, leicht zischt. Viele probiren die Wärme der Filete mit dem am Munde gefeuchteten Finger. Es ist dies jedoch aus Gesundheitsrücksichten durchaus verwerflich, und zwar in doppelter Beziehung. Einmal entzieht Der, welcher viel zu vergolden hat, durch das fortwährende Probiren dem Munde allzuviel Speichel, der dem Körper in anderer Weise nöthig ist, dann aber auch nimmt der probirende Finger an der Probirstelle jedesmal eine Wenigkeit Grünspan mit und führt dieselbe dem Munde zu. Wer diese Eigenthümlichkeit besitzt, der wird besonders wenn er längere Zeit mit einer Filete arbeitet, schon nach kurzer Zeit einen starken metallischen Geschmack im Munde verspüren. Es liegt auf der Hand, daß dieser Gebrauch bei längerer Fortsetzung zu einer Grünspan-Vergiftung führen muß.

Noch einen weiteren Uebelstand hat dies Speichelprobiren: die dem Speichel innewohnenden Schleimtheile schlagen sich allmählich zu einer so dicken Kruste nieder, daß die Hitzeprobe keine sichere mehr genannt werden kann, und daß in der Regel in Wirklichkeit die Filete heißer ist, als sich nach der Zischprobe ergiebt, und dies kann eben zu Unzuträglichkeiten führen.

Um das Gold anzunehmen, muß man auf die Filete oder den Stempel einen leichten Fetthauch aufbringen. Viele streichen deshalb die erwärmte Filete über den Goldlappen, welcher etwas Fett enthält. Andere reiben sich eine Kleinigkeit Fett in die linke Handfläche oder auf den Ballen des Daumens, von wo es auf die Filete gestrichen wird. — Jedenfalls hüte man sich vor dem Zuviel, da in diesem Falle das Gold durch das daraufsitzende Fett matt aussehen würde.

Das Gold wird aufgenommen, indem man das vordere Ende der Filete ganz leicht auf einen der Goldstreifen aufsetzt, und in wiegender Bewegung denselben vom Kissen aufnimmt.

Ist ein Blatt Gold in schmale Streifen zerschnitten, so nehme man dieselben, stets am rechten Ende beginnend, auf, da man in diesem Falle die vordere Seite der Filete sieht, und nicht den nächsten Streifen berühren wird. Das Umgekehrte ist der Fall bei allen Denen, die links sind und deshalb auch die andere Seite der Filete im Auge haben.

Der Druck soll fest und sicher erfolgen, ohne das so vielfach übliche Hin- und Herwanken, was nur bei sehr breiten Dessinfileten anwendbar, sonst aber unstatthaft ist, da es den Druck unsicher und schillernd erscheinen läßt. — Auch ist es durchaus nicht einerlei, ob der Druck ein sehr rascher oder langsamer ist; bei raschem Druck muß die Filete heißer, bei langsamem kälter sein.

Werden sehr schmale Linien gedruckt, so kommt es häufig vor, daß diese grieselig stehen, trotzdem doch sonst alles Andere gut blank und schön ist; es kommt dies meist daher, daß das Gold mit einem stumpfen Goldmesser geschnitten ist und eine große Menge kleiner Querrisse zeigt, die obigen Uebelstand veranlassen. Da das Goldmesser eine Schneide im gewöhnlichen Sinne des Wortes nicht haben darf, trotzdem aber doch das Gold glatt zertheilen soll, so ist vor Allem eine verständnißvolle Behandlung des Messers, insbesondere der Schneide nothwendig. Die Flächen des sehr biegsamen Messers müssen stets völlig blank polirt erscheinen und keine dunklen, von Rost herrührenden Flecken zeigen, wenn man auf die Schneide sieht,

[illegible] dieselbe [illegible] die schneidende Scharte erhält selbige [illegible] mit Streich[illegible] einem [illegible] Stab oder [illegible] einem ausgeglühten Stück [illegible] Theurteil [illegible] Scharten oder sonst Ungleichmäßig[illegible] [illegible] die Schneidekanten gekommen sein, so ziehe man dieselben [illegible] recht steil etwa in einem Winkel von 45° gegen den [illegible] gehalten werden, [illegible] und zwar zuerst auf einem Wasser[illegible] dann auf einem Oelstein. Nach dem Abreiben der Unreinigkeiten [illegible] man Schneide und Flächen vorsichtig mit Kreide oder Thon[illegible], streiche die Schneiden mit einem Stahl oder dem [illegible] vorbereitet, wird das Messer niemals versagen.

Im Interesse der Sparsamkeit soll das Gold stets in nur [illegible] schmale Streifen geschnitten werden, daß sie nur ganz unmerklich breiter sind, als die zu verwendenden Fileten ꝛc., so daß also etwa [illegible] feinere Linien ein Blatt Gold von 8 cm Quadrat in nicht unter 16 Streifen zertheilt wird.

Im Uebrigen lese man über die Behandlung des Goldes und des Kissens auf Seite 233 und 234 des ersten Bandes nach.

Ist, wie oben gesagt, eine Linie, Filete oder dergl. gedruckt, so wird das übrige Gold mit dem Goldlappen abgewischt, es ist dies ein Tuchlappen, auf den etwa eine Erbse groß Fett auf gedruckt und durch Reiben nach allen Seiten hin genügend zur Vertheilung gebracht wurde. Mit diesem Lappen überreibt man nicht allzuhart die vergoldeten Stellen. Der Lappen nimmt die überstehenden Goldtheile auf und wird nach längerem Gebrauch sich so vollgesetzt haben, daß er ordentlich schwer geworden ist. Solche Goldlappen werden ebenso wie das beim Preßvergolden abfallende Schabgold von den Goldschlägern oder herumreisenden Händlern gern gekauft.

In dem Falle, daß der Rücken auf Bünde eingetheilt wurde [illegible] diese selbst durch [illegible] eine Goldlinie bezeichnet wurden, bedient [illegible] sich einer [illegible] Linie etwa zwei Millimeter breit, um aber den alsdann sehr nüchtern aussehenden Rücken mehr zu beleben [illegible] beiderseitig eine linde einfache oder Doppellinie daran

was dem Ganzen sehr zum Vortheil gereicht. Ueberhaupt wird eine zweckmäßige Vertheilung von Mittelverzierungen zwischen den



Fig. 251. Muster für einfachen Rücken.

Gold-Ornamenten diese ganz bedeutend heben und das Ganze eleganter erscheinen lassen. Von [illegible] so eingetheilten Rücken für Halbleinwandbände geben wir hieneben eine Abbildung. Will man einen Band noch einfacher vergolden, so lasse man alle Bünde weg und markire nur, außer den Kapitalen, das Titelfeld. Auch von dieser Art hier eine Abbildung.

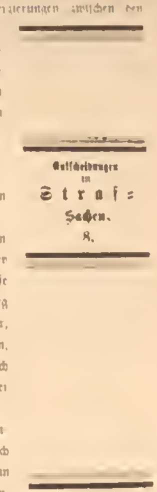


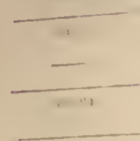
Fig. 252. Muster für einfachen Rücken.

Diese Muster können natürlich auch für Lederrücken in Anwendung kommen, sofern auch hier eine so beschränkte Vergoldung erwünscht ist.

Nachdem der Rücken soweit vollendet, wird der Titel gedruckt.

Es ist viel leichter, Fileten, als eine Schriftzeile richtig zu drucken, da schon die Form eine wesentlich verschiedene ist. Viele, die eine Filete gut und gerade drucken können, werden beim Drucken des Titels in Ungelegenheiten kommen, zumal auch das Auge hier viel eher sich täuschen läßt. — Schon [illegible] früh gewöhne man sich

[illegible] alle Vorsicht und alle Mühe vorwalten zu [illegible] auch der Titel ein Ornament, und zwar [illegible] einfachen Bänden, wie sie uns eben vorliegen, das hauptsächlichste Ornament ist. Aus demselben Grunde ist es auch durchaus nöthig, in der Anwendung der Zeilen und der Wahl der Schriften möglichstes Verständniß walten zu lassen, damit auch hier der gute und noble Geschmack des Arbeiters zu Tage trete.



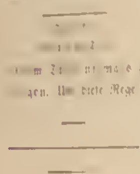


Fig. [illegible]



Fig. [illegible]



Fig. [illegible]

Dreizeiliger Titel

Für die Anordnung der Zeilen gilt folgende Hauptregel: Es dürfen in [illegible] zwei gleich lange Zeilen auf einander [illegible]. Um diese Regel zu veranschaulichen, sind in Beistehendem eine Reihe von Schematen gegeben, die am häufigsten in Anwendung kommen.

Bevor wir zu den 4- und 5zeiligen Titeln übergehen, noch Einiges über die vorhergehenden.

Der schwierigste Titel ist unstreitig der zweizeilige, gleichviel ob die lange Zeile oben oder unten zu stehen kommt, er wird nie so recht gefällig aussehen, und zwar aus einem Grunde, der in folgender Regel liegt.

Jeder Titel bilde, die untersten und obersten Zeilen-Enden mit denen der mittleren, längsten verbunden, ein aufrecht stehendes Viereck. Ist dies nicht angänglich, dann versuche man eine Figur zu erzielen, die entstehen würde, wenn man [illegible] Figur [illegible] theilen [illegible] beide Hälften [illegible]

wechseln wäre. (Siehe die beiden Abbildungen 259 u. 260.) Hierbei ist es zweckmäßig, die einzelnen Zeilen so einzurichten, daß sie allerdings etwas, aber nie zu viel von der Peripherie dieser Figuren abweichen, denn es würde steif aussehen, wollte man den Abschluß der Zeilen mit der Grenzlinie abschließen lassen, wie dies im folgenden Beispiele (Fig. 261) veranschaulicht ist.



Fig. 259.

Dabei ist zu bemerken, daß kleine eingeschobene Zeilen, wie: die, das, von, Schul., etc. ꝛc. jeden Titel ganz wesentlich beleben, und deren Anwendung daher zu empfehlen ist.

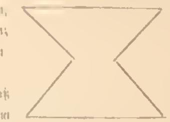


Fig. 260.
Schemata für die Peripherie mustergültiger Titel.

Aus alle dem geht hervor, daß der zweizeilige Titel niemals diese Form haben kann; deshalb, sofern es irgend angänglich, suche man sich eine dritte Zeile dadurch zu verschaffen, daß man einen Schlußstrich in entsprechender Länge unter die zweite Zeile druckt.

Der schönste Schlußstrich ist stets eine einfache feine Linie ohne jede verzierende Beigabe, sofern es sich um Rückentitel handelt.

Für mehr als dreizeilige Titel ist zu bemerken, daß es sich nicht besonders schön ausnimmt, wenn ein Titel nach dem Schema (Fig. 260) gebildet so angeordnet, daß eine der beiden Hälften schwerer erscheint als die andere, etwa so, wie nachfolgende Abbildung zeigt.



Fig. 261.
Unschöner Titel.

In einem solchen Falle müßte man die unterste Zeile verkürzen oder die vorletzte verlängern, um eine bessere Form zu erzielen, wie dies in nachstehender Fig. 263 gezeigt werden

Alle Abänderungen und Formvorschriften in bestimmte Regeln zu fassen ist unmöglich; wir beschränken uns darauf, noch in Folgendem einige Beispiele für drei- und fünfzeilige Titel zu geben.

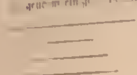


Fig. 282. [illegible] Titel.



Fig. 283. [illegible] Form.

Schwieriger ist es, über die Wahl der Schriften bestimmte Regeln aufzustellen; man kann dies nur im Allgemeinen geschehen, da guter Geschmack, die vorhandenen Schrift-Vorräthe, der gegebene Titelraum, und nicht zum mindesten die herrschende Mode die gewichtigsten Faktoren sind.



Fig. 284 und 285. [illegible] Titelschemata.

Zunächst: Niemals dürfen deutsche und lateinische Lettern in einem Titel zur Verwendung kommen.

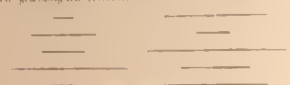


Fig. 286 und 287. Fünfzeilige Titelschemata.

Zweitens: Alle Schriften eines Titel sollen in Bezug auf fett oder mager, verziert oder unverziert, möglichst gleichartig sein.

Drittens: Das im Titel Wissenswertheste soll in Bezug auf das Hervortreten der Schrift den ersten Rang einnehmen.

Viertens: Alle eingeschobenen Worte (des, das, und etc.) sollen von möglichst kleiner Schrift gewählt werden.

Richtet man sich genau nach diesen Hauptregeln, so wird man wenigstens grobe Fehler vermeiden. Wer über einen bedeutenden Schriftvorrath nicht zu gebieten hat, der gebe sie (?), wenn er

den ganzen Titel aus einer Schriftgattung, nur in verschiedenen Größen setzt. Auch dürfte selbst die Verwendung ein und derselben Größe kein Fehler sein.

Auch in der Wahl der Zusammenstellung von Zierschriften sei man vorsichtig, da hier eben sich nicht Alles verbinden kann; viele Uebung und nöthigenfalls eine Probe vor dem Abdruck auf dem Rücken geben dem Auge und der Gewohnheit mit der Zeit den rechten Weg an. Man gewöhne sich auch an die häufige Anwendung des Durchschuß; will man eine Zeile verlängern, so durchschieße man dieselbe; soll eine solche besonders hervorgehoben werden bei Anwendung der gleichen Schrift, so ist das Durchschießen das geeignetste Mittel hierzu. Ganz abgesehen davon, daß ein durchschossenes Wort sich leichter und klarer druckt, was besonders dem Anfänger an's Herz gelegt werden soll.

Nun zum Druck selbst, welcher auf zweierlei Art geschehen kann, entweder wird das Gold auf das ganze Titelfeld aufgetragen und, nachdem alle Zeilen gedruckt sind, der Ueberschuß abgewischt, oder es wird Zeile für Zeile das Gold mit der Schrift selbst aufgenommen.

In ersterem Falle wird das Titelfeld mit einem dünnen Fetthauch überzogen, indem man nur ganz wenig mit einer Fingerspitze aufnimmt, auf der Fläche der Hand überreibt und mit dem noch übrig bleibenden dann die Titelfläche verreibt.

Mittelst eines Tampons trägt man nun das passend geschnittene Stückchen Gold auf und drückt es mit Watte fest. Der Tampon des Buchbinders ist ein Stückchen Deckel in der Größe eines Goldblattes, unten mit Tuch bezogen, oben mit einem Griff versehen; man fertigt sich einen solchen am besten selbst aus Pappe, kann ihn doch auch denselben von Holz machen lassen. Die Anfertigung ist so einfach, daß wir hier von einer weiteren Abbildung absehen, und auf Seite 246 des ersten Bandes verweisen, wo ein solcher in der I. Abtheilung des zu unterst abgebildeten Kästchens seine Stelle hat.

Jede Zeile, bevor man sie druckt, muß vorgezeichnet werden.

mittelst eines Zirkels wird die Länge derselben genau gemessen und auf das Titelfeld so übertragen, daß das Wort genau gleich weit von beiden Falzen entfernt ist. Es erfordert dies immerhin einige Uebung, da die Rundung des Rückens mit eingerechnet werden muß, d. h. man darf die Zirkelweite nicht gerade in der Mitte markiren, sondern muß dieselben etwa ein bis zwei Millimeter nach dem Vorderdeckel zu verschieben, je nach Dicke des Bandes und Länge der Zeile.

Will man ganz haarscharf messen, was für alle Fälle zu empfehlen ist, so wird die Zeilenlänge auf ein Streifchen Papier übertragen, auf welches vorher schon sowohl die Breite des Rückens, als auch die genaue Mitte zwischen der vorgezeichneten Breite markirt ist; nach diesem Mittelpunkte wird es stets leicht sein, die einzelnen Zeilen einzutragen und auf dem Rücken vorzumessen.

Der Druck mit dem Schriftkasten ist kein leichter und bedarf es zu dessen sicherer Handhabung vieler Uebung. Um einen richtigen Ansatz zu haben, setze man denselben, natürlich vorher genügend erwärmt, auf die Spitze des Daumens der linken Hand auf, welcher so beim richtigen und exakten Ansatz an dem vorgezeichneten Zirkelpunkte behilflich ist, was viel zur größeren Sauberkeit beiträgt.

Ist der Schriftkasten aber einmal mit dem Anfangsbuchstaben angesetzt, so muß auch sofort das Weiterdrucken erfolgen, jedes Haltenbleiben, und gar erst etwaiges Richten oder Drehen des Schriftkastens bewirkt nur, daß wohl der erste Buchstabe ganz gut, aber die folgenden beiden recht schlecht oder gar nicht halten. Es rührt dies daher, daß die vom Kasten, der auf dem Zeilenanfange aufsitzt, nach den folgenden Buchstaben, auf denen er noch nicht aufsitzt, ausstrahlende Wärme den Grund völlig austrocknet; derselbe verliert dadurch seine Klebekraft oder wird spröde, und deshalb hält das Gold gar nicht oder schlecht.

Ebendasselbe gilt für alle Fileten und Stempel ebenfalls, insbesondere bei Kaliko, Titelpapier, Schaf- und Kalbleder, während Bockleder und Saffian diesen Fehler weniger übelnehmen.

Die gedruckte Schrift muß, auch der feinste Haarstrich, scharf und klar dastehen; etwaige, in den Vertiefungen des Kalikos oder Leders sitzen gebliebene Goldtheilchen werden mit einem Stück Gummi, das einige Zeit vor dem erstmaligen Gebrauch durch Einlegen in Terpentin für diesen Zweck geeigneter gemacht wurde, möglichst herausgewischt, ohne jedoch den Golddruck zu beschädigen.

Einzelne Pünktchen, die dennoch nicht weichen wollen, werden mit einem gespitzten Hölzchen herausradirt.

Noch einige Worte über die zur Verwendung kommenden Schriften und Schriftkasten.

Die gebräuchlichsten Schriften sind die sogenannten *Bleischriften* aus Hartgußmetall; dieselben sollen aus einer Komposition bestehen, welche besser der Hitze widerstehen, als das zu Buchdrucklettern verwandte Schriftgut. Beim Einkauf sehe man darauf, daß dieselben stets auf gleiche Höhe justirt sind, da es mitunter vorkommt, daß man Buchstaben aus zweierlei Schriften in eine Zeile zu bringen hat; ebenso versäume man nie, für jede Schrift eine entsprechende Anzahl Spatien zu fordern, da viele Gießereien diese nicht beigeben, sondern besonders verrechnen.

Diese Schriften sind sehr reichhaltig, von einzelnen Zeichen oft bis 25 Stück enthaltend; weniger reichlich sind die *Messingschriften*, die nur etwa 150—200 Zeichen enthalten und sehr theuer sind, da das Gießen viel umständlicher ist und ein viel höherer Procentsatz Ausschuß entsteht, als bei Bleischriften. In Deutschland besteht bis jetzt, soviel wir wissen, nur eine solche Gießerei; alle übrigen im Handel erscheinenden Schriften sind aus Frankreich importirt und dadurch nicht billiger. Abgesehen von dem Uebelstande, daß man nur in beschränkter Zahl eine größere Titelreihe setzen kann, wird mit den Messingschriften der beste und schönste Druck erreicht, wie auch die Abnützung eine kaum merkliche ist.

Von den Schriftkästen besitzen wir eine ganze Reihe von Constructionen. Die in Frankreich und England eingeführten sind für die verschiedenen Schrifthöhen besonders passend gemacht, so daß also

eine in solchen Kasten eingesetzte Schrift wohl oder übel gerade gerichtet werden muß. Diese sind eigens für Messingschriften konstruirt und nur sehr leicht. Etwas schwerer sind die älteren deutschen Schriftkasten, wie dieselben seit langer Zeit, seit Anfang dieses Jahrhunderts bei uns in Gebrauch sind. Diese [illegible] sind in derselben Weise konstruirt, jedoch ist der innere Kasten so groß, daß auch die größte Schrift für Handdruck darin Raum finden kann.

Das Neueste auf diesem Gebiete ist der verbesserte deutsche Schriftkasten, der außer der Einrichtung, daß die Schrift stets in der Mitte des Kastens steht, also außer der sogenannten Centralstellung auch noch die fernere Einrichtung hat, daß die eine Seitenwand beweglich ist und demgemäß auch von dieser Seite die Schrift festgestellt werden kann.

Durch diese sinnreiche Einrichtung ist dieser Kasten etwas umständlich, und bei starkem Gebrauch, besonders bei Gasheizung, entspricht er nicht allen Anforderungen, da er sich durch die Wärme allmälig verzieht. Aus diesem Grunde auch bleiben die Vergolder von Fach bei einer der ersteren Arten.

Ferner sei noch der Kasten für Plattenschriften erwähnt. Derselbe ist dadurch, daß er auch die Plattenschriften zum Handdruck verwendbar macht, als sehr praktisch zu empfehlen, und sollte dieser da, wo Plattenschriften überhaupt vorhanden, nicht fehlen.

Das Einsetzen der Bleischriften in den Kasten geschieht einfach durch Hineinstellen und leises Andrehen; alles Richten mit dem Messer, wie es so vielfach Gebrauch, ist unstatthaft, da es die Schriften ruinirt. Es ist ein Leichtes, die Bleischriften gut zu halten, besonders wenn man das allzu feste Anziehen der Schraube vermeidet. Ist die Schrift in den erwärmten Kasten eingesetzt und nicht festgedreht, so dehnt sich dieselbe durch das allmälige Wärmerwerden [illegible] sich schon aus und setzt sich fest zusammen; wollte man also die Schraube allzufest, mit vieler Gewalt anziehen, so müßte die sich dehnende Schrift, die nach der Zeilenlänge sich [illegible] entweder in die Länge oder nach der Höhe der

Schrift zu dehnen, beides aber läßt die einzelnen Lettern allmälig ungleich werden, ein Geraderichten durch einfaches Schütteln im Kasten, wie es stets geschehen soll, ist erfolglos, da die Buchstaben verschieden geworden sind, und da kann man freilich nicht ankommen, ohne die Zeile auf der Druckseite mit dem Vergoldemesser zu richten, nachdem man selbiges um etwa einen Centimeter aus dem Kasten herausgleiten ließ.

Wie gesagt, dieser Uebelstand entsteht durch unverständige Behandlung und ist, einmal bei einer Schrift eingerissen, nie mehr zu vertilgen, im Gegentheil, der Fehler verstärkt sich progressiv.

Wir sprachen bisher von dem gedruckten Titel, indem wir annahmen, daß das Gold aufgetragen wurde. Lassen sie uns im Folgenden sehen, wie der entgegengesetzte Fall aussieht, wenn nämlich das Gold mit dem Schriftkasten aufgenommen wurde.

Das Abstechen der Zeilenlänge verbleibt dasselbe, ebenso der Druck, nur wird das Gold vom Kissen aufgenommen, indem man die Druckfläche der Schrift etwas fettet, sonst aber verfährt, wie dies beim Filetendruck angegeben.

Messingschriften können vor dem Erwärmen des Schriftkastens eingesetzt werden, was, wie schon gesagt, bei den Bleischriften nicht angeht, da hier die Gefahr des Abschmelzens viel zu nahe liegt.

Zum Einsetzen der Schrift hält man den Kasten fast wagerecht, die Schraube nach rechts gerichtet, das Wort oder die Zeile, welche vorher auf ein Octavblatt hingelegt wurde, wird mit der rechten Hand (die linke hält den Griff des Kastens) eingesetzt, durch einige kurze Hin- und Herbewegungen des Kastens gerade gerichtet und die Schraube leicht angezogen. Ehe man zum Druck schreitet, überlese man die Zeile noch einmal, um etwaigen Druckfehlern zu begegnen, dann, um auch zu sehen, ob die Druckfläche völlig blank und eben ist, da man sonst dieselbe mittelst eines weichen Lappens putzen bezw. richten müßte. Schließlich überzeuge man sich noch einmal von der rechten Wärme.

So umständlich dies Alles hier beschrieben, in der Praxis ge-

nügen wenige Augenblicke, um die verschiedenen Handgriffe auszuführen.

Ueber das Setzen der Schriften haben wir wohl kaum etwas zu sagen. Die Rechte greift die Lettern der Reihenfolge nach und reicht sie der Linken, welche sie mit Daumen und Zeigefinger hält. Da die Zeilen nie sehr lang sind, so genügt dies völlig; sollten je doch ja einmal längere Zeilen vorkommen, so bediene man sich des Kolumnenmaßes als Setzerhaken, ebenso ist die Arbeit des Ablegens eine so einfache, daß wir diese hier ganz übergehen.

Es empfiehlt sich nicht, die Schriften in Kasten mit Fächern einzulegen, vielmehr eignen sich 4–5 Centim. hohe, flache Holzkästen mit eingeleimten, schräg gehobelten Leisten viel besser für diesen Zweck. Die Buchstaben werden, nach der Reihenfolge des Alphabetes sortirt, in die Kästen eingesetzt, die Kümme, d. h. der die Untersente bezeichnende Einschnitt am Kegel, nach oben liegend.



Fig. 278.

Schriftkasten zum Handdruck.

In den beiden folgenden Abbildungen sind sowohl ein Schriftkasten für Handdruck, sowie ein Kasten zum Einsetzen der Schriften abgebildet. Bevor man die Schriften mit unserem modernen Schriftkasten zu drucken gelernt hatte, bediente man sich der sogenannten Stempelschriften. Jeder einzelne Buchstabe war als Stempel gravirt, mit einem Heft versehen und wurde einzeln gedruckt. Diese Art des Titeldruckes bei einzelnen Bänden geht bei einiger Uebung sehr rasch. Da es in einzelnen Werkstätten in England z. B. sehr vielfach vorkommt, so ist im Folgendem auch dafür genaue Anweisung gegeben.

Das Gold wird auf das grundirte Titelfeld mit etwas Fettigkeit aufgetragen und nun werden die einzelnen Zeilen beziehungsweise Buchstaben vorgezeichnet.

Nehmen wir an, es soll gedruckt werden

Goethe's sämmtliche Werke

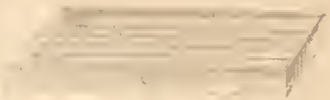


Fig. 279

Kasten zum Einsetzen der Handdruckschriften.

also ein dreizeiliger Titel, so bezeichnet man zunächst die Zeilenentfernungen durch drei mit dem Zirkel abgemessene Punkte.

Indem man nun ein Stückchen feinen Heftzwirns mit beiden Händen über den Titel her, genau parallel mit den Bünden, spannt, und zwar gerade da, wo die oberen Ränder der Zeilen mit dem Zirkel markirt wurden, zeichnet man in dem Golde eine Linie vor, indem man den Faden einmal kurz hebt und herzieht. Dies geschieht bei allen drei Zeilen, und zwar sehr genau, damit die Linien genau wagerecht und parallel laufen, andernfalls wird der Titel schief zu stehen kommen.

Nun erst werden mit dem Zirkel die Punkte für die einzelnen Buchstaben markirt, und zwar die erste Zeile mit 6, die zweite mit 9 (ch wird in deutschen Lettern als ein Zeichen gerechnet), die dritte Zeile mit 5 Punkten. Die Punkte werden stets von der Mitte aus gemessen, oder aber müssen die Entfernungsverhältnisse vorher auf einem



Fig. 279.

Titel mit vorgezeichneten Zeilen und Buchstaben.

[illegible] gezirkelt sein. Zu weiterer Erläuterung verweisen wir [illegible] Abbildung.

Es ist zu dieser Art des Vergoldens auch ein Wärmeapparat [illegible], auf dem sich gleich das ganze Alphabet auflegen läßt; in England ist allgemein der Gasapparat mit oben kreisförmigem Ring gebräuchlich. Die Buchstaben liegen dem Alphabet nach auf; zum [illegible] Orientiren sind die Hefte der Vokale mit einem Papierstreifen umklebt, so daß man auf den ersten Griff schon den rechten Buchstabenstempel aufnimmt.

In dem oben angegebenen Titel wird nun der erste Buchstabe „G" herausgegriffen, zur Feststellung des Hitzegrades in das Kühlgefäß getaucht, und dann gerade unter den ersten Punkt genau an die vorgezeichnete Linie gedruckt, der Stempel kommt sofort wieder zurück an seinen Platz im Heizapparat, es folgen nun die einzelnen Buchstaben des Titels in der gleichen Weise. Schließlich nach dem Abdruck des letzten „e" und eines Punktes wird das Ganze mit dem Goldlappen und dann mit dem Gummi abgerieben.

Es gehört weniger Uebung dazu, um auf diese Weise sehr rasch zu arbeiten, als dazu, jeden einzelnen Buchstaben genau gerade stehen zu lassen. Immerhin sehen diese Titel sehr gut aus.

Wir setzen als einfachst vergoldeten den Halbleinwandband; trotzdem kommt es dann und wann noch vor, auf Titel und Chagrinpapier ja sogar auf Kleistermarmor drucken zu müssen. Titelpapier sowohl, wie Chagrin und andere gepreßte Papiere drucken sich [illegible] leicht [illegible] warmen Schriften und Fileten, nach einmaligem Grundiren, das Gold wird am besten vorher mit etwas Oel oder Schweinefett aufgetragen, sofern nicht Fileten zu drucken sind.

[illegible] Chagrin oder gepreßte Papier hat auch der bekannte [illegible] Grund und genügt einfaches Grundiren; anders [illegible] bei Kleister- und Achatmarmor. Da ist es nöthig, daß [illegible] Kleister- oder Gelatinegrund eine Unterlage [illegible] das [illegible] geschaffen werde. Die Behandlung ist sehr einfach. [illegible] wird mit dem Pinsel auf den Rücken auf-

gestrichen, mit dem Ballen der rechten Hand recht gleichmäßig eingerieben, und nach dem Trocknen die entsprechenden Stellen mit Eiweiß grundirt. Der Druck muß ein sehr heißer sein.

Wendet man statt Kleisterwasser Gelatinegrund an, so genügt schon eine mittelmäßige Hitze.

Für alle Zwecke, soweit Gelatine als Grund in Frage kommt, wird derselbe wie folgt angesetzt. Eine Tafel schöne, helle Gelatine wird auf 1 Tasse voll Wasser gerechnet, und jene in diesem eingeweicht, nachdem sie völlig gallertartig aufgequollen ist, läßt man dieselbe bei gelinder Wärme langsam zergehen, nicht etwa kochen — mit einem weichen Pinsel überstreicht man die entsprechenden Flächen.

Der Halblederband unter Verwendung von Schafleder wird meist in ähnlicher Weise wie der Halbleinenband auf Felder und Bünde, oder nur mit Markirung des Titels eingetheilt.

Schafleder bedarf eines besonderen Grundes, um das Eindringen des Eiweißgrundes in die Poren des Leders zu verhüten, und da ist es denn wiederum das Kleisterwasser, welches gute Dienste thut; die Behandlung ist hier dieselbe wie vorhin bei Kleistermarmor, jedoch streicht man den Kleistergrund mit einem ziemlich harten Schwamme auf und zwar auch die auf den Deckel herübergehenden Seitentheile des Rückens ebenfalls.

Auch hier genügt nach dem Trocknen ein einmaliges Ueberfahren mit Eiweiß.

Zum Druck ist die Filete nicht heiß, sondern nur lau, sie darf nicht mehr zischen; einzelne Leder, besonders grün, können mit einer nur gerade etwas angewärmten Filete gedruckt werden. Ueberhaupt hat die Farbe des Leders einen nicht unbedeutenden Einfluß auf den Wärmegrad der Vergoldewerkzeuge, grün und rehbraun vertragen meist am wenigsten, schwarz, grau und blau am meisten, die übrigen Farben eine mittelmäßige Hitze. — Doch auch dies läßt sich nicht immer mit Bestimmtheit sagen, man fühlt es gewöhnlich dem Leder schon beim Verarbeiten an. Zarte und milde Leder verlangen wenig, harte und spröde Leder mehr Hitze. — Auch kommt es auf den

Grad der Trockenheit an, je frischer, desto lauer, je trockner, desto besser muß man drucken.

Deshalb soll auch das Abtrocknen grundirter Bände nicht etwa durch das Stellen in die Sonne oder an den Ofen beschleunigt werden.

Es wird in Deutschland auch so mancher Halbschaflederband mit aufgelegten Bünden gearbeitet, und dann vergoldet; es kann dies hier nicht empfohlen werden, da diese Leder sich auf den Bünden in kürzester Zeit verschaben und unansehnlich werden, ist dieser Uebelstand auch an den Kapitalen und den Ecken nicht zu vermeiden, so sollen doch auch nicht noch weitere Stellen künstlich geschaffen werden, die so starker Abnützung ausgesetzt werden.

In England kommt noch ein Halbschaflederband vor, den man mit einem eigenen Namen bezeichnet hat, es ist der Roxburgh-Band. Der Name verdankt muthmaßlich einer nach dem Herzoge John v. Roxburgh benannten, literarischen Gesellschaft zur Herausgabe seltener Handschriften und Werke der älteren englischen Literatur seinen Namen. —

Eigentlich ist es ein Halbschaflederband mit Calico-Ueberzug ohne Ecken. Die Vergoldung ist insofern stark vereinfacht, als nur an Kopf und Schwanz je eine doppelte Linie in Gold gedruckt wird; der Titel kommt direct unter die Kopflinie, unter demselben ein Schluß-Ornament.

Die Art der Vergoldung hat sich auch auf Calicobände übertragen, und besonders amerikanische Bände kommen in dieser Ausführung zu uns. —

Der bei uns in Deutschland üblichste Halbfranzband ist der Bockleder- und der Saffian-Halbfranzband, und dem entsprechend höheren Werthe des Leders ist auch die Vergoldung entsprechend.

Alle besseren Leder können natürlich aber auch einfacher und reicher vergoldet werden. Wir in Deutschland machen eigentlich nur einen Unterschied zwischen einfach und reich vergoldet. — Präziser drückt sich der Engländer aus, er unterscheidet genau vier Gattungen.

den einfachen, den filetirten, den netten, den vergoldeten Rücken. —

Es scheint im Interesse dieses Werkes zu liegen, diese Ausdrücke hier zu adoptiren, und demgemäß zunächst mit dem einfachen Bande zu beginnen.

Jeder bessere Halbfranzband, der nicht mit der Presse vergoldet ist, sollte entweder erhabene Bünde aufgelegt haben, oder noch besser, er sollte von vornherein auf unmochene Bünde geheftet sein, doch kann sehr wohl auch ein glatter Rücken in derselben Weise vergoldet werden, nur muß dann der Bund besonders durch eine Linie oder Filete markirt sein.

Bei dem einfachen Bande besteht die Ornamentation meist nur aus dem Goldtitel und blinden Linien, welche an den Bünden rechts und links angestrichen sind, natürlicher Weise auch am Kopf und Schwanz. Das Titelfeld wird entweder ausgeglättet mit einem kleinen Glättkolben (s. Abb. 234) oder wird ein farbiges Lederschild in das oder die Titelfelder eingeklebt. Sowohl das Glätten, als auch das Einkleben eines Schildes wird oft weggelassen, es sollte dies nicht geschehen. Ganz abgesehen davon, daß die Arbeit eine äußerst geringe ist, so wird der Titel leserlicher und eleganter; besonders aber farbige Titelschilder beleben die sonst nackte Fläche des Rückens ganz ungemein. In der Wahl der Farben muß man natürlich vorsichtig sein, im Allgemeinen wählt man nur die dunkleren Farben, von roth aufwärts.

Zu lohgarem Leder eignet sich blau und juchtenroth
für den Titel,
zu hellerem Braun schwarz und grün oder dunkelbraun,
zu Grün paßt roth, schwarz, auch braun,
zu Juchtenroth: grün, blau, schwarz,
zu hellerem Roth: tiefblau oder schwarz,
zu Blau: juchtenroth, schwarz braun,
zu Blauviolett: roth, schwarz,
zu Rothviolett: grün, schwarz,
zu Schwarz: grellroth oder blau.

Di[illegible] den Bund [illegible] Filete sei entweder eine starke [illegible] (Fig. [illegible]) oder eine doppelte oder dreifache feine [illegible] die Filete Fig. [illegible] drucke man so, daß [illegible] Bunde [illegible] steht.

D[illegible] werden erst mittelheiß, [illegible] gerade die Filete [illegible] oder mit etwas abgekühlter Filete nachgestrichen. [illegible] Filete muß [illegible] blank und dunkel stehen, sollte [illegible] es nicht sofort [illegible] werden, so feuchtet man mit einem Schwämm[illegible] chen die betreffende Stelle etwas an und streicht lau nochmals nach.

Ueber das Titeldrucken ist hier nach dem Vorstehenden nichts mehr zu sagen. Das Glätten des Titels (auch die aufgeklebten Schilder [illegible]) [illegible] vor dem Titeldrucken, da, macht man diese Arbeit nachher, der Titel immer etwas verliert. [illegible] ist nicht ausgeschlossen, daß man den vorher geglätteten Titel nach dem Druck nochmals mit dem lauen Kolben glättet.

Wir kommen zum filetirten Rücken.

Die Arbeit ist in erster Linie dieselbe, wie beim einfachen Rücken. Es wird der Titel eingeklebt und geglättet, an den Bünden her wird eine Filete gestrichen, und zwar nimmt man von vornherein darauf Rücksicht, daß die dicht am Bunde stehende Linie auch später [illegible] bleibt. Eine Linie, [illegible] an den Bund gedruckt, kann niemals sauber stehen, da das Gold sich [illegible] an den Bund hängt.

Nach diesem wird der Bund selbst, sowie die Linien, die in Gold kommen sollen, und das Titel[illegible] grundirt, und zwar zweimal; [illegible] das [illegible] bleibt gewöhnlich mit der ersten Grundirung stehen [illegible], bevor es vergoldet werden soll, wo es dann allerdings [illegible] den zweiten [illegible] erhält.

[illegible] der [illegible], nicht zu zögernd, sondern wenn [illegible] stets und gleichmäßig. Es ist schon [illegible] nach dem ersten [illegible] oder Schriften [illegible] wir [illegible] hier wiederholt auf diesen Fehler aufmerksam. Sollte es aber doch einmal [illegible] vorkommen, so muß die manquirende

Stelle nochmals grundirt werden. Alles Grundiren einzelner Linien, Stempel, Schrift [illegible] mit einem Haarpinsel und nicht zu fett (d. h. reichlich), da andernfalls diese Stellen grau werden.

Man vermeide an den Bünden allzu kräftige Golddrucklinien, zarte Linien machen einen weit besseren Effekt. An Kopf und Schwanz werden Deminileten angedruckt, sowie auf den Bund eine sogenannte Tippelfilete, das ist eine aus einer Reihe größerer oder kleinerer Punkte bestehende Filete. Statt dessen kann auch ein sogenanntes Mäander Band, oder wie es auch genannt wird, eine filete à la grecque, eine Schlangenlinie oder eine andere Zeichnung, welche das Binden oder Schnüren versinnbildlicht, auf den Bund, oder bei flachen Rücken an Stelle dieses gedruckt werden.

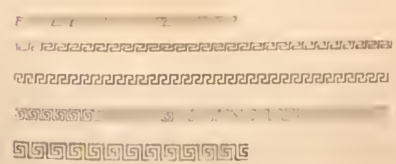
Im Folgendem einige Abbildungen in theils originalen Mustern, theils vorhandenen Gravirungen von L. Berens in Hamburg und O. Th. Winckler in Leipzig.

Fig.



271
272
273
274
275

Tippel-Fileten.



276
277
278
279
280

Mäander-Bänder.

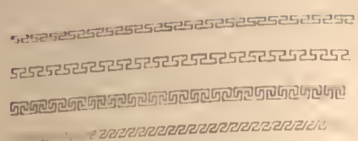


Fig. 281, 282, 283, 284

Mäander Bänder.

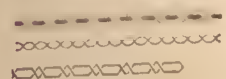


Fig. 285, 286, 287 — Geflochtene Bänder

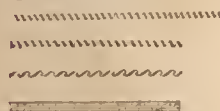


Fig. 288, 289, 290, 291 — Schlangen-Fileten.

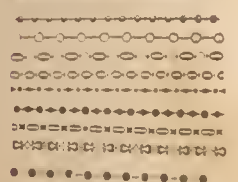


Fig. 292, 293, 294, 295, 296, 297, 298, 299, 300 — Perlen-Schnüre.

Entspricht dem Charakter des Bundes die Versinnbildlichung des [illegible] des Bindens oder Schnürens das Ausdrücken von [illegible]dern oder Perlschnüren als Ornament, so entspricht es auch, den um[illegible] Bund darzustellen, aber in der Weise stylisirt, daß [illegible] Faden als blinkendes Ornament dargestellt wird. — Dieser Art entsprechen die folgenden Abbildungen.

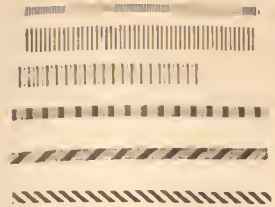


Fig. 301, 302, 303, 304, 305, 306 — Bund[illegible] in einfacher und reichere Ausführung

Später, im Anhang, I. Abschnitt wird unter Stillehre des Ausführlicheren über die zur Verwendung kommenden Dessins gesprochen werden.

Diese Bundfileten-Muster sind von den Gravieranstalten in reichlichster Auswahl zu beziehen, und sind dieselben stets erbötig, Musterbücher zur Auswahl zu senden.

Im Allgemeinen nimmt sich ein schmaler Bund besser aus, als ein breiter, von den aufgelegten sieht ein sogenannter Zangenbund (s. S. 344) am zierlichsten aus, besonders wenn eine der feinsten Tippelfileten recht exakt auf den Grat desselben gedruckt ist.

Kopf und Schwanzfileten sollen kein laufendes, sondern ein auslaufendes, ein abschließendes Muster haben; aus diesem Grunde auch werden sie Schlußfileten genannt. Die sogenannten laufenden Muster, Rankenwerk und verschlungene Ornamente eignen sich recht wohl als Verzierung an Kopf und Schwanz, aber nicht in äußerster Reihe, nicht als Schlußfileten.

Um den Unterschied hier klar zu legen, sind in den folgenden Abbildungen sowohl einige Dessinfileten mit laufendem Muster, als auch einige Schlußfileten gegeben.

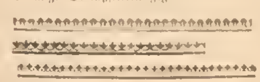
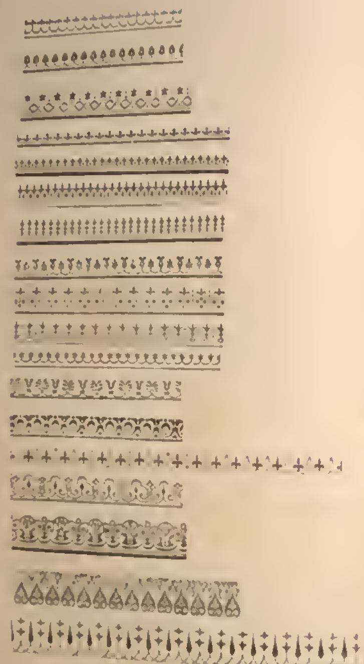


Fig. 307, 308, 309 — Schluß-Fileten.

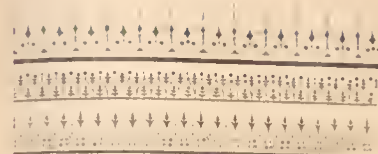
Fig.



310 311 312 313 314 315 316 317 318 319 320 321 322 323 324 325 326 327

Schluß-Fileten.

Fig.



328 329 330

Schluß-Fileten.



331 332 333 334 335 336 337 338 339 340 341 342

Fileten mit laufendem Muster.

Schließlich ist in Fig. 343 noch ein Muster für einen filetirten Band gegeben.*)

Reicher ist der nett vergoldete Rücken: je eine blinde und eine Goldlinie rechts und links vom Bund, vielleicht auch noch eine sehr schmale Schlußfilete in Gold daneben (wie Fig. 345), oder bei hellem Leder neben der schmalen Goldlinie noch eine blinde Tippelfilete eine vergoldete Schlußfilete am Kopf, eine ebensolche am

*) Bei allen folgenden Abbildungen von Rückenschemas sind die schraffirten Linien als blinde gedacht.

Schwanz, auch wohl noch eine andere mit laufendem Dessin oder eine Zirkelecke und eine oder mehrere dazwischen blind gestrichene Linien geben dem Ganzen ein freundliches Ansehen, welches noch durch, in die nicht für die Titel nöthigen Felder eingedruckten Goldstempel gehoben wird.

Sehr zu empfehlen ist es, die Titelfelder ganz mit Linien einzufassen, auch faßt man jetzt vielfach sogar bei den einfacheren Bänden alle Felder ein, sofern dieselben gleich sind.

Dazu ist es nöthig, daß man über einen Liniensatz in etwa 10 Nummern verfügt. Diese Liniensätze sind eigentlich nichts weiter, als Fileten in verschiedenen Längen von ½ bis 5 Centimeter. Dieselben sind jedoch auf der Druckfläche nur ganz schwach gewölbt.

Man sucht nun von diesen die beiden Nummern heraus, welche, die eine der Breite, die andere der Höhe des Feldes entsprechen, jedoch nicht von Falz zu Falz bezw. von Bund zu Bund gemessen, sondern nur so lang, daß beim Druck ein Viereck entsteht, welches gleich weit sowohl von den Bünden als den Fälzen entfernt ist.

Wenn man an den Bünden eine Doppellinie streicht, deren innere in Gold gedruckt wird, so hat man den besten Anhaltspunkt: man mißt die Entfernung zwischen diesen beiden inneren Linien. Sollte eine genau passende Nummer nicht vorhanden sein, so verwendet man die nächst längere, druckt aber selbige nicht in ihrer ganzen Länge, sondern nur bis nahezu ans Ende, dieses aber erst, nachdem man das Linienstück um ein Geringes zurückgerückt hat.



Fig. 343.
Muster für einen kleineren Halbfranzband.

Es ist auch durchaus nothwendig, nicht allein die am Bunde herlaufenden Linien des Vierecks oder Carrés, sondern auch die mit den Fälzen parallel laufenden Linien vorzuzeichnen. Die ersteren werden ja, wie gezeigt, mit den blinden Linien vorgestrichen; die letzteren aber müssen besonders mit einem dünnen, spitzen Falzbein vorgestrichen werden, am besten an einem gerade geschnittenen Zinkblech her, welches man am sichersten festhalten kann.

Zum Vorzeichnen sowohl, wie zum Druck dieser Längslinien bedient man sich eines Klotzes, welcher in folgender Figur abgebildet ist und einer weiteren Beschreibung nicht bedarf. Der Gebrauch ergiebt sich von selbst.

Die flache Seite des Buches wird auf die Fläche A gelegt, so daß die Kanten bei B anliegen; dadurch kommt der Theil am Falze ganz obenauf und kann sehr bequem behandelt werden. Der Theil A sowohl, als B werden mit einem wollenen Stoffe bezogen, um etwaigem Verschaben zu begegnen.

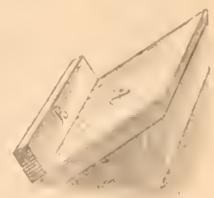


Fig. 344.
Abbildung eines Klotzes, um Bände zum Längsdruck einzulegen.

Das Gold wird hierbei stets mit der Linie aufgenommen, die Längslinien zuerst gedruckt, und stets ganz haarscharf in den Ecken des Carrés eingesetzt, und ebenso genau am Ende geschlossen. Nachdem beide Längsseiten gedruckt sind, geht man zu den Querlinien über; hier muß man nun auch noch darauf achten, daß nicht etwa die Längslinie schärfer gedruckt sei, als die Querlinie oder umgedreht, sondern der Zusammenstoß an der Ecke muß aussehen, als ob dieselbe zusammen in einem Stück gravirt sei. Ebenso unstatthaft ist es, wenn eine Linie über die anstoßende hinaus geht; es kann dies allerdings durch Ausradiren mit einem spitzen Hölzchen gehoben werden, jedoch sind die Verzierungen dann nicht mehr

herauszubringen; auf jeden Fall müssen beide Linien-Enden nochmals nachgedruckt werden und zwar diesmal genau.

Im Folgendem 6 Abbildungen als Schemata für diese Art der Vergoldung.

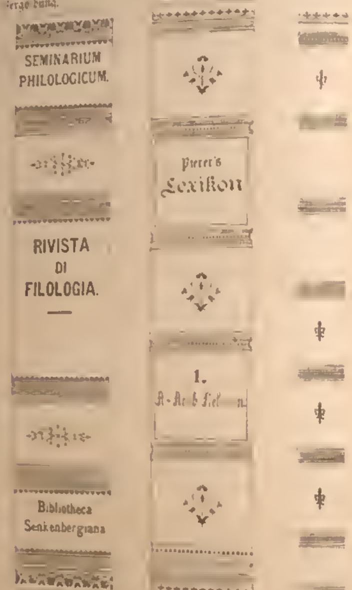


Fig. 345 Fig. 346 Fig. 347

Schemata für nett vergoldete Rücken

Bemerkt sei hierzu noch, daß die schraffirten Linien blind gestrichen sind.

Zu Abbildung 345 ist zu bemerken, daß die Eintheilung eine

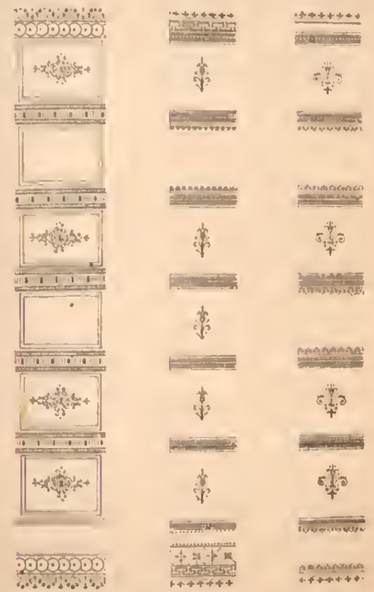


Fig. 348 Fig. 349 Fig. 350

Schemata für nett vergoldete Rücken

abweichende [illegible] bei derselben geht es nicht an, für den Haupttitel [illegible] farbiges Schild einzukleben.

Das [illegible] für die Bezeichnung neit ist der ein gedruckte [illegible] Stempel. Solche Mittelstempel werden erst genau vor gezeichnet, indem auf dem Rücken in den betreffenden Feldern ganz leicht eine [illegible]ellinie markirt wird. Ferner wird mit einem Zirkel die genaue Höhe des Stempels auf die Mittellinie übertragen, und [illegible] danach, nur ganz leicht erwärmt, leise vorgedruckt, um den selben grundiren zu können. Ist der Stempel breiter, wie doch, so muß auch diese Breite genau vorgezeichnet sein (wie in Fig. 345 und 348).

Das Drucken solcher Stempel erfordert schon einige Uebung. [illegible] wird das Buch soweit in die Klopfpresse eingesetzt, daß es nur etwa noch 1 bis 4 Cent. daraus hervorsieht; dadurch erhält der Rücken eine größere Festigkeit und leistet mehr Widerstand. — In den meisten Fällen, besonders bei nicht sehr großen Stempeln, nimmt man das Gold mit diesen auf, bei größeren wird man das Gold auftragen. Auf jeden Fall aber muß man sich befleißigen, den Vordruck genau zu treffen, und dieser wiederum muß schon ganz peinlich genau und senkrecht gestanden haben [illegible] Nichts verdirbt den Eindruck eines guten Rückens mehr, als wenn das Mittelstück nicht genau gerade steht.

Der Druck muß ein rascher, sicherer und steliger sein; die Hand muß sich an eine ganz bestimmte Bewegung gewöhnen, unten angesetzt, nach oben gedruckt, genau senkrecht gehalten, einmal nach rechts, einmal nach links geneigt, und der Stempel muß fest und [illegible] stehen. Was nicht genau steht, nicht glänzt oder theilweise [illegible], d. h. nicht recht hält, wird sofort nochmals nachgedruckt, am besten nach [illegible] Auspinseln.

Es ist z. B. recht üblich und praktisch, das unterste Feld um etwa [illegible], oder doch die reichliche Hälfte länger zu machen als die übrigen und den so gewonnenen Raum zu einem kleinen Felde zu benutzen, in welchem die Auflage, oder die Jahreszahl, oder auch der Verleger [illegible] wird; es ist dieses Feld dann gewissermaßen ein Theil des unteren Schwanzornamentes.

Statt auf den erhabenen Bund eine Filete zu drucken, kann derselbe auch mit einem passenden Hohlstreicheisen rund gestrichen werden. Man hält das Eisen erst fest gegen die Schulter gepreßt und drückt mit demselben gewissermaßen den Bund, nachdem dieser so die runde Form erhalten hat, vollendet man dieselbe durch vorsichtiges Hin- und Herstreichen; das Innere der Höhlung muß vor jedesmaligem Gebrauche gut ausgerieben werden. Sollte der Bund sich nicht scharf genug glätten lassen, so feuchte man denselben mit einem Pinselchen ganz wenig an, und streiche nachher nochmals lau nach.

Der reichste Band ist der vergoldete Band so also, daß in den Feldern außer dem Mittelstück noch Ecken eingesetzt sind, oder sonst in irgend einer Art der Rücken reich vergoldet ist.

Zuvörderst werden alle Felder mit einfachen, doppelten oder dreifachen Linien eingefaßt. Wie man einfache Liniensätze hat, so auch in derselben Weise doppelte; dreifache Linien werden seltener, mit Ausnahme der französischen Dreilinie, gebraucht, vielmehr setzt man da je in die innere Linie die nächstfolgende Nummer derselben genau ein. Dadurch werden die Zwischenräume zwischen den einzelnen Linien sehr genau und gleichmäßig.

In England, mitunter auch in Frankreich, werden bei einfachen Bänden die Felder nicht eingefaßt, sondern lang an beiden Seiten des Rückens herunter werden Linien, meist Doppellinien gedruckt, welche die Querlinien begrenzen.

Gleichviel, an beiden Seiten wird mit dem Falzbein zuerst eine Linie vorgestrichen, ebenso eine Mittellinie, nächstdem wird die Entfernung zwischen den Bünden auch auf Kopf und Schwanz übertragen, um auch diese Felder den andern genau gleich werden zu lassen, wie dies auch bei den vorhergehenden einfacheren Gattungen zu geschehen hat. Druckt man Felder, so wird erst deren Begrenzung an den Bünden vorgestrichen, wenn nicht, so streiche man erst die blinde, dicht am Bunde anliegende Linie; ein farbiges Schild, resp. das Ausglätten des Titels darf nicht fehlen.

Nun erst kann mit dem Grundiren begonnen werden, und zwar

wird die ganze Fläche des Rückens mit einem Schwämmchen über
fahren, nach dem Abtrocknen ein zweites Mal. Es sei hier noch
mals auf die früher (S. 445) erwähnte Verze hingewiesen. —

Zunächst drucke man jetzt die beiden Längslinien, oder die Garnis.
nachdem wird der ganze Rücken mit Gold belegt bis an die begren
zenden Längslinien, was etwa übersteht wird mit dem Goldlappen
vorsichtig abgewischt. Man bedient sich natürlich des schrägen
Klotzes zum Drucken der Längslinien, wonach das Buch in die Kloty
presse kommt. Ist an beiden Seiten eine durchgehende Längslinie,
so wird jetzt an den Bünden her je eine Doppellinie in derselben
Stärke wie die Seitenlinie gedruckt. Nun folgen die Bundfileten,
die Schlußfileten, und dann erst diejenigen mit aufstrebendem Dessin
an Kopf oder Schwanz. es sei hier besonders darauf aufmerksam
gemacht, daß zwei laufende Dessins stets durch eine Gold-Linie ge
trennt sein müssen, noch feiner sieht eine blinde, kräftige, von zwei
feinen Linien in Gold begrenzt, aus.

Zum Stempeldruck wird nun das Buch, wie vorhin tiefer in die Presse eingesetzt, und werden zuerst die Eckstempel gedruckt. Diese dürfen nie in der Mitte über einander gehen, eher dürfen dieselben kleiner sein, als der ihnen zugemessene Raum. Man druckt selbige am besten und sichersten, wenn der Ansatz in dem von den Linien gebildeten Winkel gemacht und nach der Mitte zu abgedruckt wird. Die Hitze für die Stempel soll etwas stärker sein als bei Fileten und Linien, da die geringere Metallmasse nicht so lange die Hitze halten kann, als die schwereren Fileten, auch sei wiederholt darauf aufmerksam gemacht, daß der Druck stetig, nicht zu langsam, und sicher sei, weil andernfalls theilweises Mausern, in Folge dessen Nachdrucken und die damit zusammenhängenden Uebelstände veranlaßt werden.

Ist nun dies geschehen, so werden die Mittelstempel, die natürlich mit der Zeichnung der Ecken harmoniren müssen, abgedruckt. Man thut gut, sich von vornherein stets einen Satz, der in seinen einzelnen Theilen zusammen paßt, zusammen zu kaufen.

Den Beschluß macht der Titel, über den hier Weiteres nicht zu sagen ist,

als etwa, daß auch hier ganz kleine Eckstempelchen, etwa eine kleine Blüthe, ein Sternchen oder dergleichen in die Linienwinkel eingedruckt werden können.

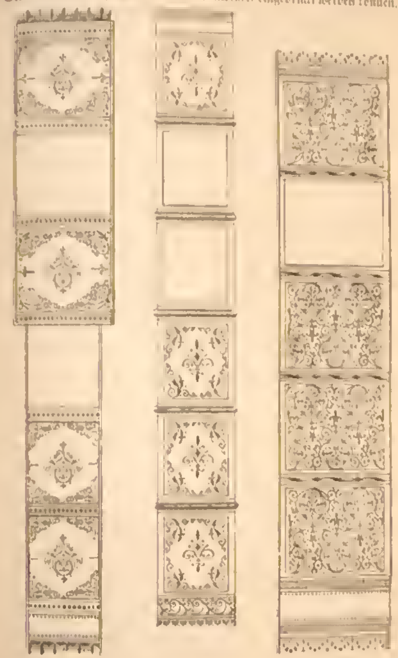


Fig. 351. (Zachnsdorf.) Fig. 352. (Adam.) Fig. 353. (Adam.)
Abbildungen von vergoldeten Rücken.

Nun aber kann es vorkommen, daß periodisch erscheinende Bände, etwa Zeitschriften oder dergl. erst in dickeren, in späteren Jahren in dünneren Bänden erscheinen, oder daß ungleiche Bände in derselben Weise verziert werden sollen.

Da wähle man denn den dicksten Band und für diesen die passenden Eckstempel aus, so also daß dieselben gerade in der Mitte zusammenstoßen. Die stärkeren Bände werden gedruckt, wie vorhin gesagt, die dünneren jedoch werden so gearbeitet, daß die Ecken ebenfalls in der Mitte zusammenstoßen, das überstehende Dessin aber an den Seiten herunterfällt. — Auf diese Weise bleibt sowohl bei dicken wie auch bei dünnen Bänden gleicher Raum für den Mittelstempel. Werden nun sämmtliche so behandelte Bände neben einander gestellt, so haben sie unter allen Umständen gleiches Aussehen.

Ist ein Rücken vollendet, so wird natürlich das übrige Gold mit dem Goldlappen entfernt und nachher noch mit dem Gummi abgerieben, der auch alle Rückstände entfernen muß.

In Fig. 353 ist ein Rücken wiedergegeben, welcher nicht mit Eckstempeln und Mittelstück abgedruckt ist, sondern in dem ein Stempel in zweierlei Stellung zur Anwendung gebracht wurde, so daß ein gewebeartiges Muster entstand. Die Anwendung des Musters auf einen schmalen Rücken ist in Fig. 351 gezeigt.

Einen spezifisch englischen Charakter trägt der sogenannte lange Rücken, der nur für Bände ohne Bünde Verwendung finden kann. Die Eigenthümlichkeit besteht darin, daß der Titel zu oberst am Rücken steht, der darunter liegende Theil aber mit einer Filete dicht neben einander bedruckt ist, so daß ein filigranartiges Muster entsteht. Die Behandlung ist folgende. Oben wird, etwa 2 cm vom Kapital entfernt ein farbiges Titelschild aufgeklebt, das den fünften Theil der ganzen Länge ausmacht. Vorher wurde an beiden Seiten her eine Begrenzungslinie vormarkirt, und bis an diese heran muß das Titelfeld reichen. Der ganze Rücken wird zweimal grundirt, nach dem Trocknen Gold über den ganzen Rücken aufgetragen, die, wie vorhin schon genannte Längslinie, meist eine Doppellinie, gedruckt. Bemerkt sei hier, daß diese

Begrenzungslinie sich am besten mit einer Rolle druckt, da die Fileten hierfür sich nicht sonderlich eignen. Ueber Rollendruck selbst werden wir später noch Gelegenheit haben zu sprechen.

Genau an der Begrenzungslinie wird das überstehende Gold abgewischt und nun zum Filetiren geschritten. Zunächst Kopf und Schwanzfilete, daneben eine Doppellinie, wie auch das Titelfeld mit einer solchen begrenzt wird, und schließlich kommt die zur Füllung ausgesuchte Filete. Es werden in neuester Zeit von solchen Fileten, die sich zum Aneinanderreihen eignen, sehr originelle und schöne Muster hergestellt. Es ist ganz besonders darauf zu achten, daß der Ansatz einer solchen Filete stets sehr genau und exact erfolgt, da andernfalls das entstehende Muster ein verschobenes, das Auge beleidigendes werden würde. — Nach dem Abdruck des Titels ist der Rücken vollendet, er wird abgewischt, mit Gummi gereinigt und, wenn nöthig, mit einem Hölzchen ausgeputzt, wie schon vorher gelehrt.

Statt alles Weiteren geben wir ein solches Muster von J. Zaehnsdorf, London, herrührend, hier wieder.

Diese selbe Verzierungsart läßt sich auch auf Bände mit Feldereintheilung anwenden. Will man Arbeit sparen, so kann man die beiden Längslinien weglassen, am feinsten sieht es jedoch aus, wenn die Felder eingefaßt sind, also als Carrés; alles Weitere ergeben die beiden Abbildungen.


Fig. 354.
Abbildung eines Schemas für einen sogenannten langen Rücken. (Zaehnsdorf)

Diese Art des Vergoldens ist nicht neu;

[illegible] Dresdener [illegible] besitzt einen [illegible] aus dem Anfange des 17. Jahrh[illegible]ts [illegible] solcher Muster zeigt, und wovon



Fig. 355. ([illegible] Adam.)



[illegible] 356. (Horn.)

Schema [illegible] zwei reich verg[illegible]ete [illegible] Rücken.

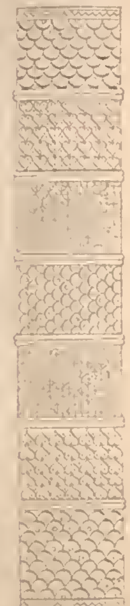


Fig. 357.
(Auf[illegible]men v. Adam.)
Abb[illegible] eines Rückens aus dem Anfange des XVII. Jahrhunderts.

hier Abbildung gegeben ist. Es ist zu bemerken, daß nicht alle Muster quer, sondern, wie das Herzmuster und das im Mittelfelde längs auf den Rücken gedruckt sind.



Fig. 358.
(Zaehnsdorf.)
Rücken mit herabhängendem Muster.

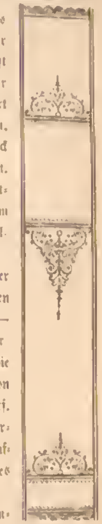


Fig. 359.
(Zaehnsdorf.)
Rücken mit herabhängendem Muster.

Noch eines Rückens, ebenfalls englischen Ursprungs haben wir hier Erwähnung zu thun: es ist der dort als „herabhängender Rücken" bezeichnete. Diese Art ist in verschiedenen Abänderungen, und namentlich auch Pressendruck auch bei uns in Ausführung gebracht.

Das Titelschild kommt entweder an's obere Kapital, wie beim langen Rücken, oder um eine Titellänge weiter herunter.

Nur das Titelfeld und der Theil am Kopf und Schwanz können ohne Vordruck grundirt werden, — die Stempel dagegen werden leicht vorgedruckt, ausgepinselt, und dann die Stempel eingedruckt. Hier auch davon 2 Muster, ebenfalls v. Zaehnsdorf.

Bevor wir zu Weiterem übergehen, haben wir über das Auftragen des Goldes noch Einiges zu sagen.

Wir erwähnten schon des Tampons zum Auftragen; es hat jedoch immerhin seine Schwierigkeiten, einen Rücken aufzutragen, der erhabene, vielleicht sehr hohe Bünde hat. Viele tragen dieses deshalb mit Papierstreifen auf, wie dies schon beim Goldschnitt gelehrt worden; Andere dagegen bedienen sich eines Ballens Watte, der in Form

[illegible]nes Bandes [illegible] entwickelt wird, so daß die untere Fläche [illegible] ein Blatt Gold a[illegible]nehmen. Nachdem man [illegible] darüber gefahren ist, drückt man dann einmal [illegible] leicht über die Haare [illegible] gefahren ist, in gewünschter Breite diese Auftragestelle leicht auf das [illegible]gende, in gewünschter Breite [illegible] Gold, so wird sich dieses ohne Mühe aufheben und an entsprechender Stelle auf den leicht gefetteten Rücken übertragen lassen, ohne Rücksicht auf die beiden Bünde. Allerdings wird neben diesen das Gold brechen [illegible] schneidet dann eine entsprechende Anzahl schmaler Streifchen und deckt mit diesen die gebrochenen Stellen.

Wie [illegible] dem früher Gesagten hervorgeht, wird nicht immer das Gold aufgetragen, wo innerhalb großer Felder nur in der [illegible] ein Stempelchen gedruckt wird, wäre es natürlich Goldverschwendung, die ganze Fläche auftragen zu wollen; man nimmt da entweder das Gold mit dem Stempel resp. den Fileten auf, oder man trägt [illegible] Gold, wo man vorgedruckt hatte.

Sehr reich vergoldete Rücken entweder filetirt, oder nur mit Eck- und Mittelstück werden meist ohne jeden Vordruck nur nach einfachem Abstechen und Vorzeichnen der Mittellinie, sowie der Mittelstempelreihe und der Zeilen [illegible] dem Titel abgedruckt. Da aber, wo verschiedene Stempel nicht allein nach einer Richtung zur Verwendung kommen [illegible] hauptsächlich bei Deckelvergoldung [illegible] überall ist es erforderlich, die Ornamente vorzudrucken, auszupinseln und in Gold nachzudrucken, und zwar einmal wegen der Sicherheit der [illegible] Stempel, insbesondere und hauptsächlich aber deshalb, weil man an den nicht von Gold bedeckten, das Leder frei lassenden Stellen den Eiweißanstrich in unliebsamer Weise wahrnehmen würde.

Alles aufgetragene Gold muß überall fest anliegen, was durch wiederholtes Anhauchen und Andrücken desselben erreicht wird.

Noch Einiges über die Handvergoldung in glattem Saffian.

Sehr einfach kommt der glatte Saffian, freilich mehr für Ganz[illegible] weniger für [illegible] in Anwendung. So glatt hier

immerhin auch das Leder sein mag: es erfordert doch noch ein Abglätten desselben nach dem Ledermachen am Buche. Dieses geschieht mit dem, Fig. 235 abgebildeten Glättkolben, und zwar in diesem Falle nach dem Vergolden, ein Glätten vor dem Vergolden findet nur bei gekörnten Ledern, Saffian, Bockchagrin statt, um da nicht durch den erforderlichen härteren Druck die Vergoldung zu schädigen.

Dieses Glätten nach dem Vergolden geschieht so, daß man den Kolben, der höchstens zischwarm sein darf, in ovalen oder kreisförmigen Bewegungen über das Leder führt. Schwarze oder dunkle Streifen, oder anderweitige Markirungen des Glättens dürfen nirgends sichtbar werden, man probire deshalb ja erst die Hitze des Kolbens an weniger sichtbaren Stellen, enthalte sich eines jeden scharfen Druckes, man polire mehr das Leder, besonders vorsichtig sei man bei hellen Ledern.

Wir gehen zur Vergoldung des Kalbleders über.

Kalbleder erfordert die größte Sauberkeit neben verständnißvoller Behandlung, jeder Griff mit einem schweißigen oder nicht ganz sauberen Finger, jeder Tropfen sauberes Wasser hinterläßt einen mehr oder weniger sichtbaren Flecken, sofern nicht besondere Gegenmaßregeln getroffen werden. Zu diesem Zwecke erhält alles Kalbleder, hell oder dunkel, einen ersten Grund von verdünntem Kleister, derselbe muß die Consistenz einer starken Mehlsuppe haben, wird mit dem Kleisterpinsel aufgestrichen, und mit der Fläche eines sauberen Falzbeines, oder dem Stiele einer etwas nach rückwärts gebogenen Zahnbürste eingerieben, nachdem wird das Ganze, auch die Seiten des Buches, mit Kleisterwasser abgewaschen, so daß der nicht in die Poren gedrungene Kleisterüberschuß entfernt wird. dabei sehe man sich vor, daß an den Bünden sich beim Auswaschen nicht Unreinigkeiten ansammeln, das Leder brüchig und unsauber machen; lohgares Leder kann man recht hell erhalten, wenn man dem Wasser zum Auswaschen etwas verdünnte Salzsäure oder Kleesalz oder Citronensäure zusetzt, in den meisten Fällen genügt auch wohl ein einfaches Ueberfahren des Rückens mit Kleisterwasser. — Diese Vorbereitung

[illegible] Kalbleder [illegible] viel weich. [illegible] späteren Behandlung sie [illegible] welcher Farbe sie angehören, und ist für alle [illegible] entsprechend.

Soll aber das Leder später geglättet werden, also nicht matt [illegible], so fügt man zur besseren Vergoldung diesem ersten Grunde noch einen zweiten von verdünntem und erwärmtem Fischleim bei.

In Ermangelung von Fischleim kann man sich recht wohl einer Auflösung von Gelatine (1 Tafel) in einem Tassenkopf voll Wasser bedienen, jedoch ist dieses Surrogat dem Fischleim nicht gleichstehend an Güte. Soll das Kalbleder aber matt bleiben, so muß dieser zweite Grund wegbleiben, da er an und für sich schon Glanz verleiht.

Das Eiweiß würde auch ohne den ersten Kleistergrund sofort [illegible] eingezogen werden, und die in demselben enthaltenen Theile würden sich dem Leder mittheilen und sehr unsaubere Ränder veranlassen. Selbst beim vorsichtigsten Anpinseln saugt das Leder das Eiweiß an und läßt es strahlenförmig auch in die ursprünglich nicht von demselben berührten Theile eindringen. Hat das Leder aber einen Eiweißgrund, so wirkt dieser gewissermaßen als Filter, es läßt wohl die Feuchtigkeit, aber nicht die klebenden Stoffe ins Leder eindringen, sondern hält dieselben an der Oberfläche fest und das Leder sauber.

Nun werden zunächst die blinden Linien an den Bünden gestrichen, sowie etwaige blinde Linien an Kopf und Schwanz.

Jetzt kommt es in Frage, ob eine einfachere oder eine reichere Vergoldung stattzufinden hat. Im ersterem Falle (also für die mit „einfach filetirt" und „fein vergoldet" bezeichneten Bände) werden die Linien an den Bünden, diese selbst und Kopf und Schwanz zweimal mit Eiweiß grundirt, und mit zischenden Fileten abgedruckt, und zwar rasch, aber fleißig. Hier gilt ganz besonders, was wir schon früher (S. 460 vorletzter Absatz) über den Fehler des zitternden Druckes gesagt haben.

Ist als ein zweiter Grund Fischleim in Verwendung gekommen, oder Gelatine, so dürfen die Fileten oder später die Stempel nicht

so heiß sein, sie dürfen eben gerade zischen. Auch bei bloßem Kleistergrund sei man ja vorsichtig, daß die Werkzeuge nicht zu heiß werden, da besonders beim Streichen der blinden Linien zu große Wärme die äußerste Oberhaut des Leders, die Epidermis, förmlich auflöst oder einschrumpfen läßt, was natürlich zur Folge hat, daß an der entsprechenden Stelle auch die Farbe mit verschwindet.

Nach dem Abdruck der Fileten wird bei dem filetirten Bande das Titelfeld ganz mit Eiweiß überfahren und abgedruckt, bei dem fein vergoldeten Bande wird der Mittelstempel nur lauwarm vorgedrückt, also nur so, daß man die Konturen desselben für einen späteren richtigen Ansatz zum Nachdruck bequem finden kann. Dieser Vordruck wird zweimal sauber ausgepinselt, und nach dem Abtrocknen ebenfalls genau und scharf nachgedruckt.

Das Gold kann entweder aufgetragen oder mit dem Stempel aufgenommen werden, unter allen Umständen aber hüte man sich hierbei zu viel Fett zu verwenden; je weniger davon gebraucht ist, desto schöner und glanzvoller steht das Gold, andernfalls wird es trübe und matt aussehen.

Es darf gerade nur stets ein Hauch von Fett aufgebracht werden; es genügt dieser vollständig, um ein Anhängen des Goldes zu bewirken.

Früher, ehe man Anwendung von Fischleim oder Gelatine als Kalbledergrund kannte, wurden solche Bände mit Milch überfahren. Es war dies ein sehr probates, doch nicht für alle Fälle sicheres Mittel, jedoch war des, der Milch innewohnenden Fettgehaltes wegen, der Goldglanz nie so schön, als sich dieser auf Fischleim herstellen läßt.

Die Stempel sollen nie an einer Seite oder an den Rändern tiefer im Leder sitzen, als an anderen Stellen, noch weniger darf, wenn mehrere oder viele Stempel zusammen stehen, der eine flach der andere tief stehen. Es ist alle Vorsicht zu gebrauchen, um der Hand die hier nöthige technische Fertigkeit zu verleihen, welche zu einem gleichmäßigen und guten Druck nöthig ist. Soll das Kalbleder nicht matt bleiben, sondern glänzend werden, so ist es

ihn derselbe nach dem Vergolden noch abzuglätten. Dieses Glätten geschieht mit dem großen Glättkolben in derselben Weise, wie dies schon oben (S. 489) vom Saffianrücken gesagt wurde.

Wiederholt ist hier auf die genaue Regulirung des Druckes hinzuweisen. würde das Leder zu fest niedergeglättet, daß das Gold zu tief in die Oberfläche käme, so würde es vom Kolben getroffen, und dadurch recht unansehnlich werden. Auch die Ränder des Leders würden über das Gold, wenn auch noch so wenig, herüber gedrückt werden, der Druck demnach nicht mehr klar und scharf aussehen.

Was wir vom vergoldeten Saffian-Rücken (S. 481) gesagt haben, gilt auch für den Kalblederrücken: demnach ist das Verzeichnen des Titels, Abstechen der Stempel &c. auch hier das gleiche. In allen Fällen jedoch wendet man hier des guten Haltens wegen auf dem Rücken einen zweiten Grund von Fischleim an, gleichviel, ob man die Seiten des Buches matt oder glänzend lassen will, da ja auf dem Rücken bei so reicher Vergoldung vom Leder doch nicht viel zu sehen ist.

Hier bei der Behandlung des Kalbleders soll auch nochmals des, unter dem Namen „Kalblederhalbfranzband" vorkommenden, besonders in Norddeutschland außerdem in England und Frankreich gepflegten Bandes Erwähnung geschehen; in Deutschland wird weniger häufig Kalb-, als vielmehr Schafleder verwendet: der beeinträchtigten „Billigkeit" wegen.

Der Band, geheftet wie jeder andere Halbfranzband, Deckel auf tiefen Falz angesetzt oder die Bünde durch den Deckel gezogen, wird in [illegible] gemacht und zwar wird das Leder schon vor dem Schärfen naß gemacht, auf dem Stein gut ausgestrichen, so daß alle überflüssige Feuchtigkeit entfernt, der Rücken sehr glatt wurde. Dieses nasse Leder wurde mit Kleister angeschmiert und behandelt, wie auf Seite 343 bis 380 angegeben. In den meisten Fällen werden diese Bände in lohgarem Leder gearbeitet und entweder so fertig gemacht oder nur mit einem mehr oder weniger tiefen braunen Ton versehen, doch werden auch bereits gefärbte, glatte Leder in dieser Weise verarbeitet.

Neben den Bünden kommt eine breite blinde und eine einfache oder doppelte Goldlinie, in die Felder ein kleiner Mittelstempel zu stehen. Auf die Bünde kommt eine Perlen- (Tippel-) Filete, oder aber wenn, wie besonders in Frankreich, die Bünde recht breit waren, eine mehrfache Linie, die an beiden Enden mit einem kleinen Stempel geschlossen wird.

Diese Art nennt man in England: „Französischer Stil."

Noch einen sehr elegant aussehenden Rücken der bei glatten Rücken, gleichviel welchen Materials Verwendung findet und sehr zierlich aussieht, obgleich er unter die „einfachen" Vergoldungen gehört, bringen wir in folgender Abbildung. Die Bundlinien sind blind gestrichen, die beiden daran gedruckten feine Goldlinien, der Mittelstempel ebenfalls in Gold. —



Fig. 360.
Muster für einen einfachen glatten Rücken

Es sei hier noch bemerkt, daß es für Kalblederbände zweckmäßig ist, den Rücken zu vergolden ehe die Ecken angemacht und die Seiten überzogen sind, da erstere während des Vergoldens leicht Schaden nehmen.

Ist ein solcher Band überzogen, angepappt, und fertig aus der Presse hervorgegangen, so wird an dem Ueberzuge her, sowohl am Rücken, als an den Ecken, eine einfache oder doppelte Linie gestrichen; vielfach auch wird eine Rolle mit laufendem, nicht aufstrebendem und abschließendem Muster, an dem Ueberzuge blind hergerollt. Auch wird oft eine feine Linie in Gold dazu verwendet, und wenn dies auch recht sauber aussieht, so möchte es aus theoretischen Gründen nicht zu empfehlen sein, da die Fläche des Bandes in 4 Felder sehr sichtbar

geschieden wird. — Dies entspricht aber nicht, wenigstens nicht in wünschenswerther Weise, der Fläche, die als solche besonders behandelt



Fig. 361. (Romberg.) Eigenthümliche Seitendekoration eines Halbfranzbandes.

sein will. — Es sei auch hier auf die Stillehre im Anhange verwiesen.

Bei dieser Gelegenheit geben wir einen Halbfranzband mit

Vergoldung der Seitentheile, bei dem die Ecken durch eine Lederschiene ersetzt sind, die vollständig dem übergehenden Theile des Rückens entspricht, und in der gleichen Weise verziert ist.

Unter die Kalblederbände haben wir auch den Juchtenband zu rechnen, und soll diesem hier im Speziellen einige Aufmerksamkeit gewidmet sein. — Wir unterscheiden zweierlei Juchten deutsches und russisches Leder. Das erstere sieht sowohl in Farbe als in Korn ansehnlicher, gleichmäßiger und schöner aus, als das importirte, welches vielfach auch dunklere Stellen und Ungleichheiten in der Farbe zeigt. — Nichts destoweniger ist es theurer und verarbeitet sich noch schlechter obenein. —

Das deutsche Juchtenleder kann behandelt werden, wie Saffian, da dessen Appretur eine sehr vollkommene ist; das russische Leder jedoch bedarf noch seitens des Buchbinders einiger Vorbereitung, und gerade diese soll hier ihren Platz finden.

Zu bemerken ist noch, daß Juchten, sowohl glatt als genarbt, und in Bezug auf Färbung, als rothes, naturfarbiges, seltener als schwarzes Juchten in den Handel kommt.

So solid ein solcher Band aussieht, und gleichviel, ob deutscher oder russischer Juchten, die Farbe ist durchaus unbeständig, und das Leder selbst wird in trockenen, besonders durch Gas erleuchteten Räumen alsbald trocken und brüchig und in viel höherem Grade als andere Kalbleder, welche bekanntlich ebenfalls leicht austrocknen. —

Immerhin ist der Juchtenband von einzelnen Liebhabern gern gesehen, und zwar, da die Schönheit des Leders zur Geltung kommen soll, mit sehr spärlicher Vergoldung.

Dabei sind kräftige Linien und Ornamente, sowie auch kräftige Schriften im Vorzuge, da diese auch in ihrer Art dem Bande entsprechend, dem Ganzen ein kompaktes, massiges Aussehen ertheilen sollen.

An die Bünde werden zunächst kräftige blinde Linien gestrichen, gleichviel ob dieselben später in Gold gedruckt werden oder nicht, sowie auch alle übrigen Ornamente erst lau vorgedruckt werden, so daß

sie recht klar und blank stehen. Nun erfolgt, wie dies auch für anderes Kalbleder vorgeschrieben, eine Kleisterwaschung, welche bei diesem porösen Leder äußerst vorsichtig vorgenommen werden muß, da jede Ader von durchschlagendem Eiweiß einen unvertilgbaren schwarzen Flecken hinterläßt. Das Ganze wird nun dem Vordruck gemäß zweimal ausgepinselt, das Titelfeld wird ganz überfahren da hier ein blinder Vordruck nicht gemacht wird; ebenso wenig wird ein Titelfeld eingeklebt, sondern es wird die Schrift auf das geglättete oder ungeglättete Leder selbst gedruckt. Die Hitze ist etwas geringer, als bei Kalbleder, deutsche Appretur druckt sich schon mit mäßig warmen Fileten recht schön.

Soll ein Band reicher vergoldet sein, so beschränkt man sich auf ein Einfassen der Felder mit Linien-Carrés, wie dies auf S. 478 und 479 schon gezeigt worden.

Es giebt jedoch für diesen Zweck nicht allein diese einfachen Einfassungen, sondern dieselben erscheinen auch als doppelte und dreifache Linien, und soll deren Stärke und Entfernung auch in einigem Verhältniß mit der Größe des Buches stehen.

Unter den dreifachen Linien sei noch besonders auf die französische Dreilinie, und auf die antique Dreilinie aufmerksam gemacht. Erstere ist eine dreifache Linie, deren äußere doppelt soweit von der mittleren, als diese von der inneren entfernt ist. Wohl zu merken, die Linie mit breiter Entfernung hat stets nach Außen zu stehen, worauf man die Graveure in Bezug auf den Gährungsschnitt besonders aufmerksam machen soll. Die antique Dreilinie, wie sie überall auf den älteren Schweinslederbänden blind zu finden ist, trägt eine kräftige Linie zwischen zwei feineren.

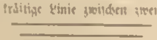


Fig. 362.
Französische Dreilinie.

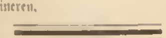


Fig. 363.
Antique Dreilinie.

Auf die Bünde selbst wird eine feine Linie gedruckt, wie man überhaupt bei dieser reicheren Art der Juchtenvergoldung mehr feinere Linien in Gold anwendet, starkere aber nur blind streicht, wenngleich

auch diese immer noch kräftiger zu halten sind als bei anderen Bänden.

In England wird meist glattes Juchten geführt, und im Bedarfsfalle werden die Narben mittelst gravirter Platten aufgepreßt, welche man dort vorräthig hat, und zwar entweder als langgezogener Chagrin oder als karriertes Muster; das letztere besteht nur aus Parallellinien die zweimal so aufgedruckt werden, daß sich dieselben kreuzen.

In Deutschland kommt jedoch diese Art mehr zur Verwendung als dort, erscheint deshalb schon fertig im Handel, und zwar werden die karrirten Felle auf dem sogenannten Tambour, der Carrirmaschine hergestellt.

Beistehend ist der Abdruck eines Stückes solcher Platten.



Fig. 364.
Abbildung einer Platte für Juchtenpressung.

In Wien wird noch heute vielfach Leder mit dem Streicheisen karrirt, und damit die Striche recht parallel und gleichmäßig werden, bedient man sich einer einfachen Vorrichtung, welche dadurch hergestellt wird, daß ein Lineal an zwei Schienen beweglich befestigt ist, welche wiederum an einer zweiten feststehenden Leiste sich bewegen lassen, beim Rückwärtsbewegen bleibt es stets zu dem feststehenden Theile in paralleler Lage.

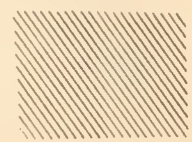


Fig. 365.
Abbildung einer Platte für Juchtenpressung.

Die Behandlung des Maroquins, des echten Saffians, oder Levant Marrokkos entspricht im Allgemeinen der Behandlung des Bockleders.

Vordrucken, zweimaliges Auspinseln, Goldauftragen, Alles hier, wie dort. Der Druck selbst darf hier langsamer sein, ohne daß dies

dem Aussehen schadet; das Titelfeld wird fast immer abgeglättet, da die kräftige Farbe, dem bequemen Lesen der Schrift nicht eben günstig ist. Ein Abglätten des ganzen Rückens findet bei uns in Deutschland und in Frankreich selten statt, viel häufiger in England.



Fig. 386.
Abbildung einer Streichvorrichtung zum Liniiren und Carriren des Leders.

In diesem Falle wird erst das Leder mit Essig ausgewaschen, geglättet, grundirt, vergoldet nachdem nochmals vorsichtig abgeglättet. — In diesem Falle wird auch der ganze Rücken grundirt. —

Bei allem Glätten vermeide man, wie schon wiederholt gesagt, zu große Hitze und zu scharfen Druck des Glättkolbens; stets probire man erst an einem Endchen des gleichen Leders, etwa an irgend einer Stelle des Einschlages, welche später verdeckt wird. Niemals dürfen dunkle Streifen entstehen, welche einen ganzen Rücken entstellen können, und dies mehr bei hellem

als dunklem Leder. Hellgrün und roth sind diesem Uebel am meisten ausgesetzt.

Neuerdings wird das früher zu Lederwaaren vielfach verwandte Bastard Leder auch zu Büchern verwendet; es ist dies ein zwischen Walzen geglättetes Leder, welches in seiner Güte dem Bockleder entspricht; dem entsprechend ist auch die Behandlung vor und während des Vergoldens.

Wir kommen endlich zum Pergament Rücken, gleichviel, ob das verwendete Material Schafs oder Kalbfelle sind. Ersteres ist nur selten rein weiß, auch niemals so tadellos, als Kalbfell. Dieses letztere wird ebenfalls noch durch eine Arsenik Präparation blendend weiß hergestellt. — Gleichviel welche Art, die Zubereitung ist folgende.

Vor Allem ist beim Bearbeiten vorher sowohl als bei den Vorbereitungen für das Vergolden und bei diesem selbst die größte Sauberkeit erforderlich; viel mehr als hell Kalbleder ist Pergament für Schweiß- und Schmutzflecke empfänglich.

Beim Beginn des Vergoldens wird der ganze Rücken mit sauberem Wasser ausgewaschen, doch mit aller Vorsicht, besonders bei dünnem Material. Dringt an einer Stelle zu viel Wasser, vielleicht am Rande und unter dem Pergament ein, so wird es an dieser Stelle glasig, und erscheint dunkler; kein Mittel ist im Stande, diesem Uebel abzuhelfen, nur Abreißen des ganzen Rückens kann hier helfen. — Setzt man dem Wasser eine Kleinigkeit Kleister zu, so vermeidet sich dieses Uebel schon eher. — Am besten aber ist es, von vornherein so sauber in Leder zu machen, daß ein ganz mäßig feuchtes Schwämmchen genügt, um die trüben Stellen zu entfernen.

Die Eintheilung des Rückens ist entweder auf Bünde, oder als sogenannter langer Rücken, wie er schon auf Seite 485 beschrieben wurde. In das Titelfeld wird gewöhnlich ein farbiges Schild eingeklebt, was dem ganzen Rücken zur Zierde gereicht.

Vor dem Aufkleben des Titels wird das Feld etwas aufgekratzt, damit es nicht, was sonst leicht geschieht, abfällt.

Wird nicht, wie etwa beim langen Rücken, der ganze Rücken vergoldet, so darf nur da grundirt werden, wo Linien oder Ornamente zu stehen kommen. Es ist deshalb ein Vormarkiren der Linien &c. nothwendig, welche dann ausgepinselt werden. Was beim Auspinseln über den Vordruck hinausgeht, erscheint gelblich.

Beim Auftragen des Goldes sei man sehr vorsichtig und nehme nur einen Hauch Fett; das Pergament saugt dasselbe nicht ein, wie etwa das Leder, und aus diesem Grunde wird es durch die Wärme des Druckes durch das Gold hindurch getrieben und erscheint dieses matt und trübe; außerdem aber gleitet man mit der Filete leicht ab, was bei Pergament an und für sich schon gern geschieht. Deshalb ist auch hier sofortiger fester Ansatz und ein stetiger Druck erforderlich. Die Hitze darf nur ganz mäßig sein, unter keiner Bedingung höher als zischwarm, es kommt jedoch auch hier auf das Material an, und man wird es gerade bei diesem Material sehr leicht herausfinden, wann man den Druck mit etwas gut lauer Filete beginnt.

Was die Verzierungen anlangt, so eignen sich zarte Linien und Dessins besser für Pergament, als massige Ornamente; man lasse nie aus den Augen, daß die Hauptschönheit des Bandes von der Weiße und Sauberkeit des Materials abhängt. Um beim Drucken des Rückens ja auch auf die Seiten keine Fingergriffe zu bringen, und diese nachträglich nochmals waschen zu müssen, schließt man um das Buch herum, fest an die Fälze anschließend, einen kräftigen Streif Papier, so daß also nur der Rücken selbst frei bleibt, die Seiten aber, so weit selbige aus den Backen der Klotzpresse herausschauen, durch das Papierband geschützt sind.

Am besten sieht ein solcher Band aus, wenn er matt bleibt, die Vergoldung aber recht blank steht, manchmal jedoch ist es wünschenswerth, denselben auch für den ferneren Gebrauch gegen Schmutz zu schützen, und er wird dann lackirt.

Das Lackiren geschieht, indem man auf ein Flanellläppchen ganz wenig Lack bringt und damit das Ganze gleichmäßig überfährt. Der gewöhnliche braune Buchbinderlack ist hierfür durchaus ver-

werflich; man verwendet nur hellsten Landkartenlack, der auch wohl unter dem Namen Photographiefirniß käuflich ist. —

Hierdurch bekommt das Ganze einen nur ganz geringen Glanz, der die Schönheit der Vergoldung nicht beeinträchtigt. Unverständig und unschön ist ein stärkeres Lackiren, so etwa, daß der Band wie ein Spiegel glänzt.

Hiermit wäre denn die Behandlung der Rücken-Vergoldung beendet und wir gehen zur Deckel-Vergoldung über.

Abschnitt V.

Die Handvergoldung des Deckels.

Nachdem wir uns beflеißigt haben, im vorhergehenden Abschnitt die Handvergoldung, soweit die Vergoldung des Rückens in Betracht kommt, möglichst eingehend und genau darzustellen, dürfen wir mit einigem Recht annehmen, daß der Leser dieses Abschnittes mit jenem genügend vertraut ist, und können uns dabei entweder bei einzelnen Arbeiten allgemeiner und kürzer ausdrücken, oder auf den vorhergehenden Abschnitt verweisen.

Freilich schließt das nicht aus, daß da, wo es geboten erscheint, auch eine gelegentliche Wiederholung des schon einmal Gesagten nicht umgangen werden kann. — Der Verfasser bittet hier wiederholt um möglichst aufmerksames Studium, aber auch um freundliche Nachsicht, und gibt die Versicherung, daß es unendlich schwer ist, klar und verständlich Alles zu erörtern und doch mehrfache Wiederholungen zu vermeiden.

Wie im vorigen Abschnitt mit dem Halbleinenband begonnen ist, so hier mit dem Ganzleinenband.

Nicht allzuhäufig wird der Fall vorkommen, daß die Deckel des Ganzleinenbandes vergoldet werden, und wenn, so wird sich die Vergoldung auf den Druck einer Randlinie, vielleicht auch je eines Stempels in den Ecken beschränken. Gleichviel, wie dies geschehen soll, es wird genau an der Kante her mit dem Zirkel rings um den Deckel die Entfernung vorgezeichnet, mit einem spitzen Falzbein vorgestrichen und an dieser Vorzeichnung in der Breite der zu verwendenden Filete oder Rolle grundirt. Am sichersten und besten

wird der Druck, wenn man mit einem Streicheisen in der Breite der zu verwendenden Rolle genau und scharf die Randlinie erst vorstreicht, diese auspinselt und nun in Gold nachdruckt. Zwischen Buch und Deckel wird stets ein Blech eingeschoben, um einen desto sichreren Druck zu haben. Ueber Form und Handhabung der Rolle siehe S. 410 u. 411.

Die meisten Linien-Rollen sind jetzt mit einem Gährungs-Einschnitt an der Umfassung versehen, mittelst dessen es ermöglicht ist, an den Ecken einen so genauen Gährungszusammenstoß zu drucken, wie dies früher bei den endlos gravirten Rollen nicht der Fall war.

Um denselben Zweck zu erreichen, half man sich früher anders; entweder man ließ die beiden Linien an den Ecken knapp sich berühren und druckte als Schluß einen Stempel, etwa eine Rosette darauf, oder man rollte die Linie nicht lang aus, sondern setzte erst kurz vor resp. nach den Ecken zu ab und ergänzte das Fehlende, indem mit einzelnen Fileten oder kurzen Linien, den verschiedenen Linienstärken der Rolle entsprechend, die Enden dann auf Gährung nachgedruckt wurden. —

Noch heute wird in England meist in dieser Weise verfahren, sofern nicht überhaupt die Enden übereinander gedruckt werden.

Bei uns kommt, wie gesagt, dies kaum noch vor, sondern man bemüht sich, auch bei weniger gut bezahlten Arbeiten einen recht präcisen Gährungsdruck herzustellen.

Sollen außer dieser Umfassungslinie auch noch Eckstempel eingedruckt werden, so werden diese etwas warm vorgedruckt, ausgepinselt und in Gold nachgedruckt. Ueber die Wärme bei Callicodruck ist bei dem Druck des Rückens schon Anleitung gegeben. — Das Gold wird für so spärliche Vergoldung wie hier mit Rolle und Stempel aufgenommen, es schließt dies jedoch nicht aus, daß auch das Gold auf die Decke aufgetragen werden darf. —

Hat man Decken, deren Seiten länger sind als der Umfang der Rolle von Gährung zu Gährung ergiebt, so verfährt man wie folgt.

Die Rolle wird genau an der unteren Ecke mit der entsprechenden Gährung angesetzt und ihrer ganzen Länge nach abgerollt bis kurz vor deren Abschluß durch die andere Gährung, nun wird die Rolle zurückgedreht, in der Nähe der ersten Gährung genau in den bereits gedruckten Theil und am Ende desselben eingesetzt und bis kurz vor dem Ende, also noch etwa ½ 1 Centim. von der oberen Ecke entfernt, abgerollt. Für dieses letzte Stückchen wird nur auf einen entsprechend langen Theil vor der zweiten Gährung Gold aufgenommen, und die Rolle in den vorder gedruckten Theil so passend eingesetzt, daß nach Abrollung bis ans Ende diese genau jener an der oberen Ecke entspricht. —

Es ist dies leichter geschehen, als sich hier beschreiben läßt und auch der Schluß Ansatz sehr leicht. —

Wir hätten uns hier jetzt zunächst mit dem Schaflederbande zu befassen, jedoch wenn bei einem solchen die Deckel vergoldet werden, so geschieht dies in derselben Weise wie bei dem Calico Bande, und es würde mit einem Hinweis auf jenen, und auf die Vergoldung des Halblederbandes schon genügende Erläuterung gegeben sein.

Doch werden von vielen, besonders norddeutschen Buchbindern noch sehr häufig, namentlich für Bibliotheken Bände in Schafleder hergestellt, welche fast immer noch selbst gefärbt oder marmorirt werden. (Ueber diese Arbeiten selbst siehe 5. Theil Abschnitt V.)

Auch hier wird, wie schon gesagt, der Verzierung mit einer am Rande her gerollten, nicht zu feinen einfachen oder einer doppelten Linie im Allgemeinen genügend Rechnung getragen sein. Besser sieht schon die französische Dreilinie aus. — Etwas reicher wird ein solcher Deckel, wenn, etwa 2 Centim. weiter nach innen, ein zweiter Rand gedruckt wird unter Verwendung von Doppel oder dreifachen Linien.

Auf nicht zu dunkel gefärbtem oder ungefärbtem Leder kann der Raum zwischen zwei Linien noch dadurch besonders hervor gehoben werden, daß mittelst Nachfärben diese Stellen gedunkelt werden. Solche dunkle Linien werden am besten mit einer Rem-

feder gezogen, und zwar nachdem die Goldlinien mit dem Zirkel vorgerissen und vorgezeichnet sind, bevor die Grundirung zum Vergolden erfolgt.

Ist marmorirtes Leder verwendet, so ist es nicht angezeigt, fein gliedrige Stempel zu verwenden, man bedient sich da zweckmäßig recht massiver Dessins, da der unruhige Grund die Ornamente gänzlich verschwinden und unwirksam läßt.

Ueberhaupt kann an dieser Stelle die Verwendung marmorirter Leder nicht befürwortet werden, obgleich dieselben ja noch vielfach Anwendung finden.

Die Buchdecke ist eine zur Verzierung durchaus geeignete Fläche sind die Seiten marmorirt, so ist ja dieses an und für sich schon eine Dekoration; — soll aber auf und durch dieses erste Ornament noch ein zweites, goldenes, also anders geartetes gedruckt werden, so wird durch das eine das andere beeinträchtigt, das Auge irrt von der Goldverzierung zur Färbung des Leders und umgekehrt, der Eindruck erzeugt Unruhe, und ein gewisses Unbefriedigtsein, der größte Nachtheil, der einem, sonst mit vielem Fleiß ausgeführten Arbeitsstück widerfahren kann.

Erträglich wird es noch, wenn etwa nur ein Mittelfeld, oder sonst ein anderer Theil der Decke, welcher von Vergoldung selbst frei bleibt, durch Marmoriren, Sprengen &c ornamentirt ist, jene selbst aber auf einem gleichmäßig gefärbten Grunde steht. Es wirkt in diesem Falle ein solches Feld als Füllung, und das ist gestattet und kann unter Umständen vorzüglich aussehen.

Das Grundiren zum Vergolden geschieht, wie folgt. Zuerst, gleich nach dem Marmoriren oder Färben wird das Leder mit Essig oder Wasser ausgewaschen, erst mit Kleisterwasser, dann mit Fischleim oder Gelatinelösung grundirt; nach dem Abtrocknen erfolgt ein Ueberfahren mit Eiweiß, meist zweimal. Es kann hier die ganze Fläche überfahren werden, da später der Band abgeglättet wird.

Wurde das Leder vor dem Marmoriren schon mit Kleistergrund versehen, so genügt nach dem Auswaschen ein zweimaliger Eiweißgrund.

Zu gutem Halten und vorzüglichem Glanz des Goldes genügt schon eine mäßige Hitze; sind Fileten, Rollen oder Stempel mehr als leicht zu warm, so brennen sich diese sehr tief in das Leder ein, dieses schrumpft an diesen Stellen, wird runzlich und aller Glanz und schönes Aussehen sind an solchem Platze für immer dahin, da durch kein Nachdrucken sich der Grund wieder glatt drucken läßt; ebensowenig hilft ein abermaliges Grundieren.

Nachdem Alles fertig vergoldet ist, wird mit dem großen Glättkolben das ganze Buch vorsichtig abgeglättet. Derselbe darf nur mäßig heiß sein und darf man an keiner Stelle sehen, wo derselbe und wie er seinen Weg gemacht hat. Man beginnt deshalb, nachdem der Rücken geglättet ist, an einer Ecke und führt den Kolben in ovalen oder kreisförmigen Ringen auf dem Leder her, so daß jede Stelle



Fig. 367. Abbildung eines Glattbrettes.

sicher getroffen wird. Natürlich vermeide man allzuhartes Ausdrücken, und damit dunkle Stellen.

Um diese Arbeit noch zu erleichtern, kann man ein sogenanntes Glättbrett unter dem Deckel in's Buch einschieben; dadurch wird der Deckel selbst schon etwas rund gebogen, und es ist viel weniger ein Kanteneindruck des Kolbens zu sehen.

Von einer Beschreibung des sehr einfachen Hülfswerkzeuges in hier abgesehen und lediglich auf die Abbildung verwiesen.

Dieses Glättbrett wird auch verwendet, wenn etwa ein Titel oder ein Name, kurzum, wenn mit dem Schriftkasten eine oder mehrere Zeilen auf den Deckel gedruckt werden sollen. Die in den Schriftkasten eingesetzten Lettern bilden unten eine gerade Fläche, und es wäre sehr schwer, diese gleichmäßig und gut haltend aufzudrucken,

auch würden die Enden sich viel tiefer in den Deckel einprägen; da nimmt man denn dieses Glättbrett, legt es ein, und indem man den Deckel an der Vorderkante scharf niederdrückt, wölbt man diese Fläche und kann so einen gleichmäßigen und guten Druck erzielen.

Für solche Bände begnügt man sich, wie schon gesagt, mit einer möglichst einfachen Vergoldung auf den Deckeln, dagegen sollten an allen Ganzlederbänden, auch an den einfachsten, ja selbst, wenn nur der Rücken vergoldet sein sollte, die inneren Kanten verziert sein. Es hebt ganz ungemein die äußere Ausstattung, wenn bei einem soliden, aber sonst einfach gehaltenen Bande die inneren Kanten dekoriert sind. Bei Bänden mit Gold- oder Zierschnitten darf die Kantenvergoldung nie fehlen, da selbige dem Schnitt erst eigentlichen Abschluß verleiht.

Hiezu nimmt man eine Filete oder Rolle mit auftretendem Muster, die Spitze nach außen gerichtet.

Wenn man einen Band, zum Zwecke der inneren Vergoldung aufschlägt, so liegt natürlich der aufgeschlagene Deckel hohl, zum Golddruck muß man aber eine recht feste Unterlage haben, und der Raum unter dem Deckel muß ausgefüllt werden. Zu diesem Zwecke ist eine Vorrichtung von größtem Nutzen, wie solche in folgender Abbildung veranschaulicht ist.

Der zu rollende, aufgeschlagene Deckel des Buches wird auf das bewegliche Obertheil a so gelegt, daß der Falz scharf an der unterschnittenen Kante, der Rücken des Buches in der Höhlung c liegt.

Indem man nun das Obertheil in den Geleisen d d vor- oder zurückschiebt, giebt man dem Buche eine möglichst feste und zum Drucken bequeme Lage.

Man kann sowohl nur die Kanten, als auch den Theil am Falz her vergolden, und gilt im Allgemeinen die Regel, daß überall da, wo Lederfalz im Vorsatz ist, auch die vierte Seite, die dann von Stoff und Farbe der Decke ist, vergoldet wird, dagegen bei Leinwandfalz diese Arbeit unterbleibt. — Auf alle Fälle aber wird um den Spiegel her die Kante zum Vergolden auf allen Seiten gleich breit

vorgezeichnet, grundirt wie oben und, eine Seite nach der anderen das Gold aufgetragen.

Wie die äußeren Seiten, so wird auch diese Kante gedruckt entweder mit einer entsprechenden Filete oder einer Rolle. Die meisten Arbeiter drucken hier an den Ecken das Muster über einander, d. h. so, daß es sich kreuzt. Es ist dies nicht das Richtige und müßte auf alle Fälle vermieden werden, und zwar hilft man sich auf eine der folgenden Arten. Entweder neigt man an der Ecke Filete oder

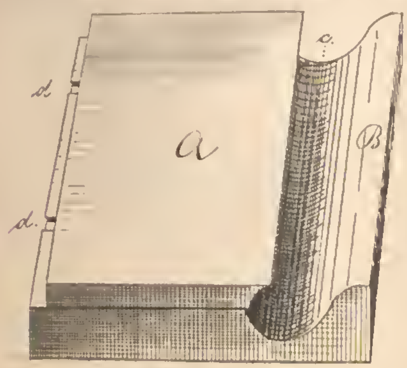


Fig 368 Abbildung eines Kanten-Rollklotzes.

Rolle nach außen, so daß sich das Muster nicht mehr ausdruckt, sondern gewissermaßen auf Gährung bleibt, oder aber legt man ein Stückchen Carton an der Ecke so, daß die nicht zu druckende Seite, der Gährung entsprechend, gedeckt ist. — Auf jeden Fall wird auch hier schon von vornherein das Gold so aufgetragen, daß es für jede Seite an den Ecken eben immer nur so weit liegt, als Golddruck erfolgen soll. Die zweite Seite wird dann in derselben Weise, aber schon beim Ansatz so behandelt

Endlich, und dies ist das Empfehlenswertheste, trägt man das Gold so auf, daß es mit der Spitze des später einzuklebenden Vorsatzes abschließt, und bis dahin wird das Muster gedruckt. Auf diese Art bleibt die Ecke selbst frei, und auf diese wird dann ein kleiner Stempel, der dem Muster des Kantenornamentes entspricht, aufgedruckt. —

Statt einer Dessinfilete oder Rolle kann man aber auch eine drei- oder mehrfache Linien-Rolle, genau auf Gährung eindrucken, und entspricht dies einer einfacheren Vergoldung auf den Deckeln. —

Wie dies aber auch gehalten wird, stets wird die innere Kantenvergoldung vor der äußeren Deckelvergoldung ausgeführt, damit durch jene diese keine Einbuße erleide, oder überhaupt der Deckel verletzt werde.

Am besten streicht man auch bei der Kantenvergoldung die innerste Linie, von welcher aus die Verzierung nach außen geht, mit einem warmen Streicheisen vor.

Nachdem noch der Spiegel eingeklebt, ist der Band fertig, wird aber erst noch einmal eingepreßt und zwar zwischen Blechen.

Schon auf S. 363 ist über das Einpressen mit Blechen hingewiesen worden, und darf das Zinkblech als das billigste empfohlen werden. Weißblech ist nicht minder gut, sofern die Verzinnung recht glatt ist und keine Unebenheit zeigt; es hat dieses den Vortheil, daß es sich sehr leicht und besser sauber hält, als Zinkbleche.

Das beste in dieser Art wird in England gebraucht: lackirte Platten. Es sind dies kräftige, verzinnte Eisenbleche in entsprechender Größe, welche auf beiden Seiten mit Asphaltlack lackirt sind, so daß einmal die Fläche noch glatter wird, dann aber auch sich eine solche Platte sehr gut und leicht sauber hält. Noch einen ferneren Vortheil hat ein lackirtes Blech, die Arbeiter kommen nicht in die Versuchung, es als Unterlage beim Abschneiden von Vorsätzen rc. zu gebrauchen, wie dies bei Zinkblechen oft der Fall ist.

Um diese Platten, während sie nicht im Gebrauch sind, vor jeder Beschädigung zu schützen, bewahrt man dieselben in England in

einem Schrank auf der so viele Querabtheilungen in entsprechender Höhe hat, als man Blechgrößen führt. Jedes derselben ist in senkrechte Fächer eingetheilt, deren jedes gerade Raum für eine Platte hat; um auch beim Aus- und Einschieben derselben kein Beschädigen zuzulassen, sind diese Abtheilungen noch mit einem weichen baumwollenen Stoff beklebt, der Schrank selbst wird staubdicht verschlossen.

Es möchte diese Art der Vorlage für gute Bände das Vorzüglichste sein, was bis jetzt in Aufnahme ist, und auch für deutsche Arbeit und deutsche Verhältnisse zu empfehlen sein.

Welcher Art nun immer man sich bedienen will, außen komme je ein glattes, lackirtes oder anderes Blech, innen in die Vorsätze, zwischen Deckel und Buch je ein dünnes Weiß- oder Zinkblech und hinter die beiden Endlagen, etwa hinter das achte bis zehnte Blatt ein eben solches, so wird das ganze Buch nun eingepreßt, nachdem man natürlich noch einmal untersucht, ob auch nicht etwa der Band verschoben wurde. —

Wir kommen an den Bocklederband, dem wir gleich den Band in Bastardleder beigesellen, was für das Marokkoleder der geglättete Saffian, das ist für das Bockleder das Bastardleder hinsichtlich der Vergoldung. Es liegt sehr nahe, daß ein geglättetes Leder sich leichter verarbeitet, als ein gekörntes, und aus diesem Grunde sieht man bei Handvergoldungen die glatten Leder meist in der vorherrschenden Zahl.

Die Güte dieses Leders und der höhere Preis desselben gestatten schon eine wesentlich reichere Vergoldung, wenn auch sehr komplicirte Handvergoldungen nur wenig den Preis des Leders in Betracht kommen lassen, und deshalb bei solchen auch nur die theuersten Sorten Verwendung finden.

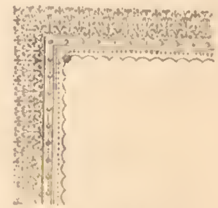
Hier haben wir es nur mit dem Bockleder zu thun, was freilich nicht ausschließt, daß die für einen solchen Band verwendeten Muster auch für solche Verwendung finden, die mit theuerstem Materiale überzogen sind.

Beginnen wir mit dem einfachsten Bande, der Rücken wurde

einfach oder nett vergoldet, die beiden Seiten aber bleiben, bis auf eine feine, dicht an den Kanten her gestrichene Blinde, ohne jede Goldverzierung. Es ist dies eine für Albumbücher jetzt sehr häufig angewendete Manier, dafür aber werden die inneren Kanten vergoldet, während außen die Schönheit des Leders an und für sich wirken muß. Aus diesem Grunde wird für solche Bände das schönste Stück aus einem ausgesuchten Fell herausgeschnitten.

Am schnellsten käme man mit einer breiten Rolle oder Filete weg, jedoch empfiehlt es sich, mehrere Rollen oder Fileten zusammenzustellen, wie dies in beifolgender Abbildung gezeigt ist.

An diesem Beispiele ist dicht an den schon vorher eingeklebten Spiegel eine französische Dreilinie gerollt, außerhalb dieser ist dann die breite Dessinrolle angesetzt, welche, wie dies schon vorhin gesagt, an den Ecken aneinandergestoßen wurde, innerhalb der Linienrolle, in diesem speziellen Falle, auf dem Vorsatz ist ein sogenannter Katzenzahn, eine Anzahl aneinandergereihter Bogen, gedruckt, mit welcher eine Tippellinie verbunden ist. Als Schluß in die Ecke wird am besten eine kleine Rosette oder ein Blümchen gedruckt, um den Ansatz zu decken.


Fig. 369. Innere Kantenvergoldung.

Damit das Ganze recht reich aussieht, ist zwischen den breiten Raum der Dreilinie noch eine Kettenrolle, eine sehr hübsche Abänderung der Tippellinie eingedruckt; es kann dies auch wegbleiben, ebenso kann das ganze Muster außerhalb des Spiegels stehen, welcher dann entsprechend kleiner geschnitten wird.

Nachdem nun das Gold gut abgewischt, etwa noch hängen gebliebene Theilchen mit einem spitzen Hölzchen ausgeputzt sind, kann die Kante als vollendet gelten, oder aber auch noch geglättet werden.

Es wird nun der äußere Kante, die sogenannte Stehkante, d. h. die, auf denen das Buch steht, gedruckt, und zwar entweder eine feine einfache, doppelte, oder eine feine Tippelfilete. Der Band wird aufrecht zwischen die Backen der Kloppresse gesetzt, damit die Deckel beim Druck nicht ausweichen können, dieser selbst darf nur mäßig sein, andernfalls druckt man allzutief in das Leder hinein, das Gold wird auf die Kanten aufgenommen, nachdem diese etwas gefettet werden.



Fig. 370. Steh-Kanten-Vergoldung.

Diese Kantenvergoldung wird auch noch vielfach abgeändert, so z. B. wird am Kapital und den Ecken etwa je zwei Finger breit eine von den unter Fig. 301 bis Fig. 306 abgebildeten Bundfileten gedruckt, der Zwischenraum aber ganz leer gelassen, oder beide Enden durch eine feine Linie verbunden. Auch kann diese Eckverzierung weiter hereingeschoben werden, und wird für diesen Fall dieselbe nicht mit einer Bundfilete, sondern mit einer doppelten oder dreifachen Linie schräg aufgedruckt wie Fig. 371 zeigt.



Fig. 371. Steh-Kanten-Vergoldung.

Auch das Kapital wird vergoldet, und zwar nimmt man hierzu eine doppelte oder dreifache Linie welche vielfach neben einander gedruckt quer auf einen gemeinschaftlichen, gedachten Mittelpunkt zu gestellt wird.

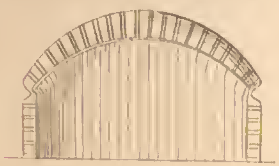


Fig. 372. Gedrucktes Kapital.

Eine sehr hübsche einfache Vergoldung geschieht wie folgt. Schmale hohe Bünde auf dem Rücken werden rechts und links von einer doppelten, scharf blindgestrichenen Linie begrenzt, auf den Bund kommt eine feine Goldlinie, ebenso an Kopf und Schwanz. Die innere Kante kann, wenn nicht eine reichere Vergoldung stattfinden

soll, mit zwei Linien dekoriert werden, deren eine dicht an die Kante, die andere dicht an das Vorsatz kommt; an den Ecken werden die beiden Linien verbunden.

Ebenfalls wird das Kapital in vorhin angedeuteter Weise mit einer einfachen feinen Linie gedruckt. Dieser Ausstattung gemäß kommt auf den Deckel scharf am Rande her eine einfache Goldlinie. — Ein solches Buch sieht in seiner Einfachheit doch so vornehm aus, daß es manchen anderen reichen Band aussticht, dafür aber muß die Arbeit auch eine vorzügliche, durchaus tadellose sein, nicht allein in Bezug auf die Vergoldung, sondern auch was die vorhergehenden Arbeiten anlangt.

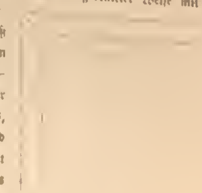


Fig. 373. Einfachste innere Kantenvergoldung.

Ein etwas reicherer Band ist folgender. Der Rücken ist in Carrés gedruckt mit einer doppelten oder französischen Dreilinie, und eine gleiche Rolle kommt auf die Deckel an die Kante, eine gleiche auf der Innenkante, dicht an das Papier, daran eine bis an die Kante reichende gemusterte Rolle. Auch kann man eine feine Linie dicht an den Rand, eine schmale Rolle mit nach außen gerichtetem Muster an das Papier drucken, (s. Abb.) auf die Ecken einen Stempel.

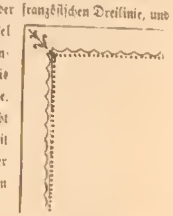


Fig. 374. Abbildung einer Kantenvergoldung.

Noch reicher wird ein solcher Band, wenn der Rücken mit Carré und Stempeldruck (s. Fig. 348) ausgeführt wurde, dem entspricht ein doppelter Rand von Doppel- oder Dreilinien (s. die Abbildg. Fig. 375).

Der Raum zwischen den beiden Rollen beträgt für einen Oktavband etwa 21 bis 23 Millimeter, bei größeren entsprechend

mehr; an die Ecke des inneren Carré's wird ein Stempel angesetzt, welcher gegen die Spitze des äußeren Carré's gerichtet ist. Wir nehmen die Gelegenheit wahr, hier noch einen ganz ähnlichen Band vorzuführen. Das Original ist in roth Maroklleder von Le Gascon in der Zeit zwischen 1651 und 1654 gebunden und befindet sich in der früher kaiserl. Bibliothek zu Paris.*)

Soll ein solcher Band noch reicher verziert werden, so geschieht dies, indem in einen inneren Linienrand Ecken eingedruckt werden oder eine breite Bordüre aus Stempeln und Rollen gedruckt wird, welche sowohl nach außen, als nach innen gerichtet ist.

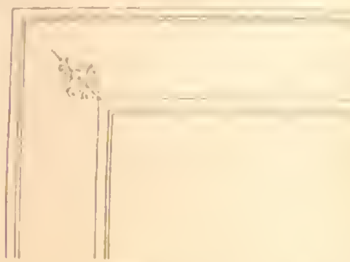


Fig. 375. Abbildung eines doppelten Randes.

Wir glauben nicht an dieser Stelle, bei einem verhältnißmäßig noch einfachen Bande auf derartige complicirtere Vergoldungen eingehen zu sollen. Der englische Buchbinder hat für jedes Material seine bestimmte Vorschrift und hält diese innerhalb bestimmter Grenzen fest; wenn hier auch diese harte Schablone nicht angelegt oder empfohlen werden soll, so müßte aber auf der anderen Seite es als Ungehörigkeit erscheinen, für einfacheres Material kunstvollste Dekoration zu empfehlen.

*) Gazette des beaux-arts 1864 Livr. de 1. Mai, Fol. 430

Aus diesem Grunde ahmen wir auch hier das Vorbild des deutschen Meisters in England, des Herren Jos. Zaehnsdorf nach und führen die dort dem Materiale entsprechende äußere Verzierung



Fig. 376. Abbildung eines Bucheinbandes von Le Gascon.

als für uns mustergiltig auf, es Jedem überlassend, sich reichere Muster aus den später für bessere Bände mitgetheilten Vorlagen und Beispielen zu erwählen. —

Wir geben dieser Eintheilung gemäß zum Kalblederbande

über, und unterscheiden hiervon abermals zwei Arten, wie auch bei den Halbkalblederbänden, und zwar matt und geglättet.

Die erstere Art, die matt gehalten, erfordert eine vorsichtige Kleisterwaschung, demgemäß werden die Kanten innen vergoldet, in einzelnen Fällen und nur für hellfarbiges Leder blind gedruckt; ist letzteres der Fall, so ist der Kleistergrund nur für den nöthig, der nicht im Stande ist, sauber zu arbeiten, im Uebrigen ist dieselbe unnöthig, ja der Blinddruck steht schöner ohne diesen Grund.

Für diesen Fall wird die Rolle ziemlich heiß und fest über die Kante gedruckt.

Zum Vergolden ist ein zweimaliges Grundiren nöthig; das Gold kann sowohl aufgetragen, als mit der Rolle aufgenommen werden, welch' letzteres jedoch nur da zweckmäßig ist, wo die Kanten nicht länger sind, als der Umfang der Rolle, damit ein Ansetzen nicht nöthig wird, sofern nicht Linienrollen in Frage sind.

Auch auf solche einfache Kalblederbände kommt als einfachste äußere Verzierung nur eine feine Goldlinie, etwa zwei Messerrücken von der Kante entfernt; dieselbe wird mit Falzbein, besser mit einem warmen Streicheisen vorgezeichnet, und zwar, bevor die Kleisterwaschung erfolgte. Damit bei dieser letzteren ja keine Streifen bleiben, so überfährt man die noch nassen Seiten einige Male mit dem entblößten Arme, wodurch selbige ein gleichmäßiges Aussehen erhalten; nach dem Trocknen wird das Vorgezeichnete zweimal mit Eiweiß ausgepinselt, unter Vermeidung des Danebenpinselns.

Nach dem oberflächlichen Abtrocknen wird die Linie mit einer heißen Rolle in Gold nachgedruckt; wie schon bei der Rückenvergoldung gesagt, muß der Druck rasch und ohne Zögern, insbesondere beim Ansatz erfolgen aus den schon früher angedeuteten Gründen.

Dicht neben die Goldlinie nach innen wird bei diesen einfachen Bänden meist noch eine Tippellinie blind gedruckt. Die Stehkanten werden, wie schon bei den früheren Bänden, auch hier vergoldet.

Ist ein solcher Band fertig, so wird er stets unter Vor- und Einlage

von Blechen eingepreßt, wodurch das matte Kalbleder erst zu voller Wirkung gelangt.

Ein solcher Band sollte nun eigentlich so bleiben, doch wird er im Interesse der Haltbarkeit wenigstens auf dem Rücken lackirt, und zwar, indem auf ein Flanelläppchen ein wenig Lack aufgenommen, und dieser gleichmäßig verrieben wird.

In derselben Weise wird mit dem geglätteten Kalblederbande verfahren, nur kommt hier nach der Kleisterwaschung noch ein Fischleimgrund, mit einem ziemlich harten Schwämmchen recht gleichmäßig aufgetragen, dazu. Hierbei vermeide man ja das Bilden von Blasen, da jede derselben nach dem Trocknen einen ganz kleinen, aber nicht weniger sichtbaren erhabenen Ring bildet. Das Abrollen erfolgt in derselben Weise wie vorhin, nur darf die Hitze, des Fischleimgrundes wegen, eine mäßigere sein. Es folgt nun das Glätten des ganzen Bandes und ein ganz leichtes Lackiren.

Ist der Lack völlig trocken, so werden die beiden Seiten entweder mit dem Goldlappen, besser mit einem anderen, wollenen, aber ganz leicht gefettelen Lappen überfahren, damit der Lack beim Einpressen nicht klebt; dieses selbst geschieht in bekannter Weise mit Blechen.

Mit derselben Vorbereitung, und derselben Wärme wie hier gezeigt, werden die jetzt folgenden reicheren Muster gedruckt, wie solche beim Bocklederbande, auch in Abbildungen vorgeführt sind.

Geht man weiter zu abermals reicherer Ausstattung, so kommt der Stempel- und Bogendruck hinzu. — Ueber ersteren haben wir schon früher gesprochen, über den Bogendruck ist hier folgendes zu sagen.

Zum Druck dienen bogenförmig gravirte Linien in verschiedenen Stärken und Größen, und sind solche in ganzen Sätzen käuflich nebst den entsprechenden Linien in der gleichen Stärke, ebenfalls in verschiedenen Längen abgestuft. Wie es Bogen und Linien giebt, hat man auch feinere oder gröbere Tippelbogen, also feine Punktlinien, welche den Bogen entsprechend gerundet sind.

Um größere Curvenlinien zu drucken dient eine kleine Rolle im

Durchmesser von ca. 2 Centimeter, mit der man den gewünschten Linien nachfährt. Mit diesen Werkzeugen lassen sich alle Linien und Windungen drucken, je nachdem dieselben gestellt und versetzt werden. Die feineren Sorten kommen für Golddruck, die gröberen meist nur für Blinddruck in Anwendung.



Fig. 377.

Wie Fileten und Stempel sind auch diese in einem hölzernen Heft befestigt und werden erwärmt.

Die meiste Verwendung finden solche Bogen und Linien zur Herstellung geometrischer Figuren und Band-Ornamente, wie dieselben jetzt wieder in Nachahmung der vorzüglichen älteren Muster in Anwendung gebracht werden.



Fig. 378.

Die feineren Sorten müssen beim Druck stärker erwärmt werden als Stempel oder Fileten, da sie vermöge ihres weniger umfangreichen Metallinhaltes leicht abkühlen.



Fig. 379.

Soll eine solche geometrische Figur, ein Band-Ornament oder dergleichen gedruckt werden, so muß zuerst eine genaue Zeichnung auf Pauspapier, besser auf Pausleinwand gefertigt werden. Diese wird an den Ecken oder sonst an einer wenig sichtbaren Stelle mit ganz wenig Kleister auf dem Deckel, genau so befestigt, daß die Zeichnung hübsch in der Mitte, parallel mit den Kanten, kurzum so steht, daß die nach Maßgabe dieser Zeichnung angefertigte Vergoldung genau an dem gehörigen Platze steht. Nun wird mit den leicht er-



Fig. 380.
Bogenstanzen.

wärmten Bogen die Zeichnung auf dem Arbeitsmuster nachgedruckt, dabei alle etwa mit der Zeichnung verflochtenen Stempel, Punkte, Rosetten, Ringe 2c. Fileten und Rollen werden nicht vorgedruckt, sondern mit dem Zirkel ihrer Breite gemäß vorgezeichnet.

Ist auf diese Art der Abdruck des Deckels blind auf die entsprechende Seite übertragen, so erfolgt die Grundirung und das Nachdrucken in Gold. Dieses wird auf die Zeichnung aufgetragen, bei größeren Vergoldungen nur stückweise, um den Eiweißgrund, der auch nur nach und nach aufgetragen wird, nicht austrocknen zu lassen.

Der Vordruck muß so kräftig gemacht sein, daß nach dem Goldauftragen noch die Zeichnung wenigstens in den hauptsächlichen Umrissen zu sehen ist, und diesen gemäß das Nachdrucken erfolgen kann. Ueber den Stempeldruck ist schon gesprochen, hier sei nochmals wiederholt, daß kein Stempel an seinen Rändern tiefer stehen darf, als in der Mitte; gerade so wenig, ja noch viel weniger darf man den Ansatz eines Bogens sehen: alle Bogenlinien müssen eine ununterbrochene Linie bilden, die durchaus frei ist von tiefer eingedruckten, oder in der Zeichnung eckigen Stellen.

Das Bogendrucken hat seine bedeutenden Schwierigkeiten, zumal es nicht damit gethan ist, daß man die einzelnen Segmente, wie etwa Stempel druckt und aneinander reiht. Sehr häufig bedarf man nur eines Theils eines Bogens, und hier erfordert es nicht geringe Uebung, den Bogen nicht weiter zu drucken, als nöthig und den Ansatz des nächsten Stückes so einzurichten, daß derselbe weder sichtbar ist, noch in der Zeichnung einen Buckel macht.

Man gewöhne sich von vornherein an einen recht leisen Ansatz und ein ebenso leichtes Absetzen des Bogen, da die feinen Linien auch bei geringerem Druck recht wohl halten, ferner an eine recht gleichmäßige Haltung. Ist eine derselben auch nur im geringsten etwas nach rechts oder links geneigt, so schillert der Druck, was dem Ganzen zum Schaden gereicht.

Je kleiner ein Bogen ist, desto schwieriger ist Druck und Ansatz.

Was die Eintheilung anlangt, so entspricht dieselbe im Allgemeinen den schon früher durch Abbildung und Beschreibung erläuterten Deckenverzierungen, also entweder eine dicht am Rande sitzende Bordüre mit nach innen weisendem Muster, oder eine doppelte Reihe von Ornamenten, deren äußere nach innen weisendes, die innere nach der Mitte und nach außen weisendes Muster zeigen, oder aber ist die ganze Fläche, bis etwa auf ein freies oder für den Titel erübrigtes Mittelfeld mit sich durchschlingenden Bandornamenten bedeckt, in welche wiederum Stempel eingeflochten sind.



Fig. 381. Abbildung für Flächendekorationen auf Buchdeckeln.

Häufig wird auch ein aus Stempeln zusammengestelltes Mittelstück eingedruckt oder aber der Titel. Auch rückt man meist die äußerste Linienrolle etwas vom Rande ab und druckt hier entweder eine Filete mit nach außen weisendem Muster an, oder ein von Stempeln aneinander gereihtes Muster in gleicher Behandlung. Vielfach wird auch die Grundeintheilung, die zwei parallelen Liniensysteme, in der Mitte der Seiten, auch wohl an den Ecken in irgend einer Weise durcheinandergeschlungen oder in Berührung gebracht. —

Im weiteren Verlaufe dieses Werkes werden wir Gelegenheit

haben, auch bildlich Derartiges vorzuführen, und beschränken wir uns hier nur auf einige wenige Beispiele.

Wir hätten es jetzt mit dem Juchten zu thun, doch es ist dies, wie schon beim Rücken gesagt, dieselbe Behandlung, wie beim Kalbleder, und verweisen wir auf den entsprechenden Absatz für dieses und für die Rückenvergoldung, schreiten jetzt aber sofort zum Pergamentbande.

Die größte Sauberkeit ist schon beim Rücken anempfohlen worden; das Sauberhalten der Seiten ist natürlich noch schwieriger, deshalb braucht man stets die Vorsicht, die ganze Arbeit auf einem Bogen weißen Papiers, besser auf einem weißen Tuche zu vollführen.

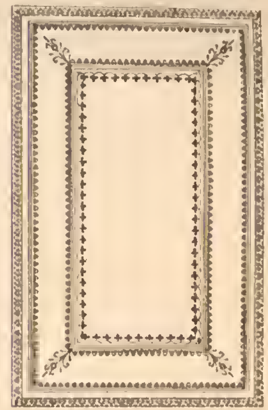


Fig. 382. Abbildung für Flächendekorationen auf Buchdeckeln.

Wie der Rücken, so werden auch die Seiten mit reinem Wasser ausgewaschen; alle Linien werden vorgestrichen, die Stempel lau vorgedruckt und mit reinem Eiweiß, höchstens mit etwas reinem Brunnenwasser verdünnt, Alles sauber ausgepinselt. Nirgends darf Eiweiß übergehen, da man sofort eine Trübung der Farbe bemerken würde, und ein vergoldeter Pergamentband ist nur dann schön, wenn das reine Weiß neben dem blanken Golde wirkt. Zur Hebung des Ganzen werden häufig farbige Linien und Bänder mit eingezogen,

und zwar mit rother, blauer oder schwarzer Tinte mittelst einer Kerzfeder. Die Arbeit ist leicht, doch hüte man sich vor dem Verwischen und lasse lieber erst jede vorhergehende Linie abtrocknen, ehe man das Lineal in eine andere Richtung verschiebt.

Außerdem eignet sich aber gerade Pergament vorzüglich für Ledermosaikarbeiten, sowie zum Ausmalen der Bandornamente mit Farben, beide Arbeiten gehören nicht in den Rahmen dieses Abschnittes, sondern sind am Ende des IX. Abschnittes unter Leder-Mosaik resp. Farben-Auftrag zu finden.



Fig. 383. Abbildung für Flach-Dekorationen auf Buchdeckeln.

Statt des weißen Pergamentes wird neuerdings auch wieder mehr farbiges Pergament verwendet; die Behandlung ist dieselbe, wie beim ungefärbten, nur sei man beim Auswaschen vorsichtig, sonst löst sich leicht die Farbe und die Fläche des Deckels wird wolkig und unschön.

Besser arbeitet man gleich so, daß ein Auswaschen unnöthig ist, was bei farbigem Material ja auch viel eher zu erreichen.

Pergament vergoldet sich für den, der sauber Arbeit zu liefern gewöhnt ist, sehr dankbar: es hält bei mäßiger Hitze mit hohem Glanz, druckt sich bis in die kleinsten Einzelheiten sicher aus, und ist so recht geeignet, als Untergrund für Verzierungen jeder Art zu

dienen, und wäre es sehr zu wünschen, wenn diesem Bande mehr Aufmerksamkeit gewidmet würde. In Italien sind die pergamenti, die Pergamentbände, der Gebrauchsband, und wie unter den Händen eines geschickten Meisters ein solches Band verziert werden kann, zeigt die Abbildung einer Decke des Herrn H. Andersen in Rom im Abschnitt VII.

Bei dem Druck von Band-Ornamenten, sehe man zu, daß auch stets das ideelle Fortlaufen derselben gewahrt bleibe; beim Vor- oder Golddruck genügt schon das geringste Abweichen von der Zeichnung zu einer Verschiebung derselben und allzuleicht erhält, beispielsweise die beistehende Zeichnung angenommen, diese folgende verzeichnete Form (Fig. 384.)

Und dies passirt nicht allein dem Anfänger, sondern dem technisch Vollendeteren, wenn er nicht Acht giebt; das ist eben das Schwierige und Künstlerische beim Handvergolder: Hand, Kopf und Auge muß zu unausgesetzter Thätigkeit vereinigt sein. —



Fig. 384. Beim Vor- oder Golddruck verzeichnetes Muster.

Nach dem Vordruck kann sofort ein Grundiren der Linien, und nach deren Abdruck je eines Feldes nach dem andern erfolgen. Die einzelnen Stempel werden in diesem vorliegenden Falle nicht vorgedruckt, sondern es wird gleich das Gold aufgetragen und nun die Stempelchen eingedruckt, wie selbige sich gerade in den Raum hinein bringen lassen. Natürlich muß auf der Zeichnung schon jeder Stempel seinen wohlverstandenen Platz und Stellung erhalten und dem entsprechend der Golddruck gewissermaßen abgezeichnet werden. Es ist sehr zweckmäßig, auf der Vorlage die einzelnen Stempel der Größe nach zu nummeriren, und man kann dann sehr leicht sofort den rechten aus der Zahl der auf dem Feuer liegenden auswählen. — Auch bei den Zeichnungen mit vielen Bogen ist es zweckmäßig, jeden neuen Ansatz mit einem Kreuz oder einem Strich, vielleicht sogar mit rothe oder blauer Tinte zu bezeichnen und die entsprechende Nummer dazu zu schreiben.

Beim Abdruck der Zeichnung achte man darauf, daß die gegenüberliegenden Ecken auch stets den gleichen Stempel zeigen, natürlich den nach der anderen Seite gewendeten. — Erst nachdem alle Stempel abgedruckt sind, werden die Bandornamente auspunktirt; ein Stift, recht kräftig, damit er die Hitze hält, wird nach dem Ende zu so abgedreht, daß er eine etwas abgeflachte Spitze erhält; mit dieser geschieht das Auspunktiren. Das schönste Korn ist das, bei welchem man eine bestimmte Reihenfolge nicht herausfinden kann. Demnach beginne man an den Rändern her und schreite nach der Mitte zu fort. Ein gut durchgeführtes Auspunktiren ist sehr schön, aber Zeit und Geduld wird auf keine geringe Probe gestellt. — Erst ganz zuletzt werden der Titel und die Stempelchen in den leeren Feldern gedruckt.



Fig. 385. Deckelvergoldung, Rand und Ecken, nach außen stehende Randrolle.

Hiermit sei die Pergamentvergoldung beschlossen; Pergamentblinddruck erfolgt nur in den seltensten Fällen mit der Hand, da das Material viel zu hart ist, dagegen wird Pressendruck angewendet, und das findet man im nächsten Abschnitt.

Der werthvollste Band, an den auch die werthvollsten und zeitraubendsten Vergoldungen gewendet werden, ist der Saffian oder

Maroquin (Marocco) Band, und meistens wird er, sofern reichere Vergoldung in Anwendung kommt, geglättet oder, wie man häufiger, aber unrichtiger sagt: polirt. Wiederholt haben sich Stimmen gegen das Abglätten erhoben, und haben nicht mit Unrecht geltend gemacht, daß es ein Unding sei, ein schön genarbtes Leder anzuwenden, um nachher die Narben mit aller Kunst zu vernichten. Und dennoch müssen auch wir dem Glätten das Wort reden, aber, wie gesagt, nur bei sehr reichen Vergoldungen.

Geglättetes Leder vergoldet sich erstlich besser, zweitens steht die Vergoldung klarer, übersichtlicher und drittens erhöht das Glätten die Farbe ganz bedeutend. —



Fig 386. Deckenvergoldung, reicher, Bordüre nach innen und Mittelstück.

Also, möchte der gute Mittelweg der sein: bei allen Bänden, bei denen die Verzierung nahezu den ganzen Band oder doch wenigstens den Rücken und Vorderdeckel einnimmt ist, geglättetes, bei anderen Bänden, welche größere, unverzierte Flächen zeigen, ist schön genarbtes Leder am Platze. —

Die Behandlung des Leders am Deckel entspricht jener des Rückens; mit Essig oder stark verdünnter Säure wird dasselbe ausgewaschen, die Linien und Rollen vorgestrichen oder vorgezeichnet. Stempel ver-

gedruckt, ausgewischt (zweimal) und nicht allzu heiß gedruckt. — Nachdem Alles abgedruckt, das Gold abgewischt ist, werden noch hängende Goldtheilchen außerhalb der Zeichnung mit Gummi arabicum, nöthigenfalls mit einem spitzen Hölzchen entfernt.

Ueber die Eintheilung kann nur das wiederholt werden, was auf S. 513 schon gesagt ist, und wird auch auf die beiden Abbildungen Fig. 381 und Fig. 382 verwiesen. Reichere Vergoldungen beruhen fast immer auf einer mehr oder minder geistreichen Abänderung dieser Grundmuster, im folgenden sind einige solcher Muster gegeben.



Fig. 386. Abermals reichere Deckenvergoldung, wenn ein zweiter Rand dazu tritt

Der einfache Rand mit eingesetzten Ecken und vielleicht Verbindungsstücken dazwischen, sowie an der Kante ein nach außen weisendes Rollen- oder Fileten-muster (Fig. 302).

Reicher wird der Band, wenn man die Verzierungen innerhalb des Randes ringsherum gehen läßt, es entsteht eine Bordüre (Fig. 303).

Hier der doppelte Rand, der Raum zwischen Beiden ohne wesentliche Verzierung, der innere mit Ecken und Mittelstücken.

Weiter ausgedehnt ist der Raum zwischen beiden Rändern mit aneinander gereihten Stempeln ornamentirt, wodurch eine breite Bor-

düre entsteht, in den Ecken sind Stempel eingesetzt, ebenso an diesem so gebildeten Muster ein Mittelstück. Der ganze Grund



Fig. 388. Abbildung einer französischen Buchdecke vom Anfang des XVI Jahrhunderts.



Fig. 38v. Reich verzierte Einbanddecke à l'éventail.
Nach einem Original von Du Seuil entworfen von O. Horn.

des Mittelfeldes im vorliegenden Falle mit kleinen Goldsternchen wie besäet. — Obgleich die Technik nicht mustergiltig, so soll doch die geschmackvolle Zusammenstellung vorgeführt werden. Das Blattmuster in den Ecken ist nur einmal, und zwar nur rechtsseitig vorhanden gewesen, man sieht, wie sich der Buchbinder ausgeholfen hat. Die Zeichnung ist auf Schweinsleder in Gold ausgeführt, etwa ums Jahr 1500, und befindet sich das Original im Museum zu Nürnberg.

Wieder reicher wird der Band, wenn das innere Feld reich verziert wird, mit Ecken und Mittelstück, der Raum zwischen beiden Rändern aber kleiner, umsomehr, als beide Ränder ein nach dem bleibenden leeren Raume zu strebendes Rollen- oder Filetenornament angedruckt erhalten.

Nachdem sich vor unseren Augen jetzt die Fläche nach und nach mehr und mehr mit Verzierungen bedeckt hat, hätten wir jetzt über die Muster zu sprechen, welche die ganze Decke oder doch den größten Theil bedecken, und da ist es denn hauptsächlich das Band Ornament, die geometrische Eintheilung, welche uns begegnet. —

Da können wir denn nicht umhin, auch die verschiedenen Genres, oder, besser verständlich und deutsch ausgedrückt, die verschiedenen Gattungs Gruppen zu behandeln.

Soweit seit den letzten 300 Jahren die Verzierung des Bucheinbandes in Frage kommt, gehört dieselbe zum allergrößten Theile dem Style der Renaissance an, und nur ein geringer Theil gehört dem Roccoco oder Zopfstyl, sowie im Laufe der ersten 50 Jahre dieses Jahrhunderts einem Style, der eigentlich nur ein buntes Gemengsel von Motiven verschiedener Zeiten ohne besonderen Zusammenhang ist. —

Voraussichtlich wird auch für lange Zeit die Verzierungsweise mit Ornamenten vollführt werden, die der besten Zeit der Renaissance entlehnt sind, ja häufig in genauer Copirung solch' älterer Bände, und Zweck des folgenden ist es nun, unter Vorführung bildlicher Beispiele die Entwickelung der Verzierungs-Gattung, welche der Renaissance angehören oder darauf zurückzuführen sind, hier näher

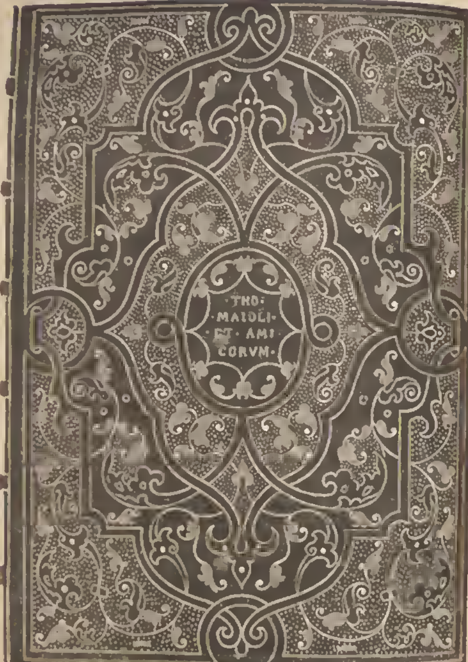


Fig. 390. Majolidecke.

zu beleuchten, jedoch nur soweit Golddruck in Frage kommt.

Durch die Erfindung des Buchdruckes und durch das Schneiden von Randleisten, die sich in verschiedene Stil[illegible], war für die Verzierung des Buches eine neue Behandlungsart gewonnen.



Fig. 391



Fig. 392

Die Erfindung des Franzosen Pierre Gaillard führte den Gebrauch der Fileten an Stelle der nicht für alle Zwecke anwendbaren Rollen ein, und während diese den Uebergang vom romanischen, besonders aber gothischen Style vermittelten, sind jene Fileten das Erzeugniß der Bedürfnisse der Renaissance.



Fig. 393



Fig. 394

Ueber die Entstehung und die Ursachen der Renaissance wolle man unter „Lehre vom Styl“ im Anhange gefl. nachlesen.



Fig. 395



Fig. 396



Fig. 397

Zu Beginn jenes großen Zeitabschnittes lebte ein Italiener, Thomas Majoli aus Florenz, ein bedeutender Liebhaber von Büchern, und, fast noch mehr, von deren Einbänden. Dieser Mann ließ für seine Bibliothek sich Bände anfertigen, deren Verzierung aus Motiven zusammengesetzt sind, welche den architektonischen Werken jener Zeit entnommen sind, in Verbindung mit dem wiederholt genannten Band-Ornament, dem vorzüglichsten Schmucke,



Fig. 398



Fig. 399

Fig. 391—399. Fers italiens. Italien. Vollstempel.

den die Venetianer aus Arabien und Maurisch-Spanien eingeführt hatten. Bei ihm und bei dem apostolischen Protonotar Trivulzio sah der französische Kriegszahlmeister Grolier Bücher und Einbände und auch er legte sich eine Bibliothek, allem Anschein nach noch größer und reichhaltiger an, als jener, dabei aber sein Vorbild nachahmend und in seiner Weise verändernd und vervollkommnend.



Fig. 400 401

Während Majoli seine Bände mit einfacher, doch schwungvollerer Zeichnung versah, und meist nur auf naturfarbiges Leder vergolden, auch seine Bandornamente nur schwarz auslegen ließ, wandte Grolier schon mehr Farben in den Bändern an, ja er ließ statt der Ledereinlagen vielfach ein Ausmalen mit Lackfarben zu, welches nicht allein sich auf die Bandornamente, sondern auch auf die Stempel erstreckte.



Fig. 402 403 404 405 406



Fig. 407 408 409 410

Fig. 400—410. Fers azurés. Schraffirte Stempel



Fig. 411 412 413 414

In der vorstehenden Abbildung der Majolidecke (pag. 530.) sind die Stempel nicht voll gravirt, sondern schraffirt; es war dies nicht immer so. Die ersten Arbeiten für Majoli zeigen solche volle Stempel, von den Franzosen „Fers italiens" genannt, und diese sind es, welche



Fig. 415 416 417

Fig. 411—417 Fers à Filets. Linien-Stempel

den Beginn der italienischen Renaissance kennzeichnen; in den Ab-



Fig. 418. Grolierband.

bildungen 391—399 eine Reihe solcher Stempel.

Um zu zeigen wie sich vom vollen zum schraffirten Stempel



[illegible]

auch die Form änderte, geben wir auch hiervon einige Beispiele, die von den Franzosen Fers azuré genannt werden. (Vgl. Fig. 400—410).

Unter Grolier veränderten sich diese Stempel abermals, weniger in der Form, als in der Auffassung; sie wurden dadurch geeigneter für eingelegte oder gemalte Mosaik, und heißen bei den Franzosen Fers à Filets; auch von diesen in den Figuren 411—417 hier Proben.

Von Grolier-Einbänden sind zwei der schönsten (Fig. 418 und 419)



Fig. 420. Grolierband

hier gleichfalls in Abbildung beigegeben, der eine mit vollen, der andere mit Linienstempeln gedruckt; ein einfacheres Muster (Fig. 420) von demselben Liebhaber beschließt diese Gattung.[1] Die Buchbinder, welche für Grolier arbeiten, sind, wie man mit Sicherheit annehmen darf,

die Brüder Jean und Pierre Gasen oder Gascon (nicht zu verwechseln mit Le Gascon) gewesen.

Aus der Grolier'schen Schule, wenn man so sagen darf, gingen die Brüder Nikolas und Chlodwig Eve hervor; wie diese als Arbeiter die Nachfolger von Groliers Buchbindern waren, so wurde der Bibliothekar Heinrichs IV., de Thou, als Bücherliebhaber dessen Nachfolger. — In der Raumvertheilung des Bandornamentes schließen sich diese streng ihrem Vorgänger an, jedoch sind deren Ranken-Ornamente weniger, meist gar nicht stylisirt, das heißt, ihre Auffassung ist der Natur direkt entnommen.



Fig. 421. Motiv der Eve'schen Schule.

Die Brüder Eve führten Lorbeer-, Oel- und Eichenzweige als Rankenwerk ein, und sind besonders Arbeiten aus deren Schule gerade hieran leicht kenntlich, ein Eve'sches Motiv zeigt Fig. 421.

Statt einer Eve'schen Originaldecke führen wir hier zwei Entwürfe, einen einfacheren und einen reicheren, streng im Sinne der Eve'schen Schule vor (Fig. 422 und 423), beide von Otto Zahn.

Der nächste tonangebende Nachfolger der Eves wurde Le Gascon, dessen Hauptthätigkeit in die Zeit von 1610–1655 fällt.

Auch Le Gascon führt das Band-Ornament, allerdings freier und weniger komplizirt als die Majolischen und Grolier'schen Arbeiten

zeigen; auch er füllt die Felder mit Stempeldruck, aber in so origineller, und bis in die neuere Zeit von Niemandem nachgeahmter Weise, wie das sich aus dem weiter unten vorgeführten Bande (Fig. 438) ersehen läßt. —



Fig. 422. Entwurf im Geschmack der Eve'schen Schule von Otto Zahn.

Man vergleiche die Le Gascon'schen Einzelstempel. (Fig. 424 bis 430).

Diese Stempel, Spiralen und Ranken in eigenthümlich stylisirter Zeichnung sind nur aus Punkturungen gebildet, die in dichter

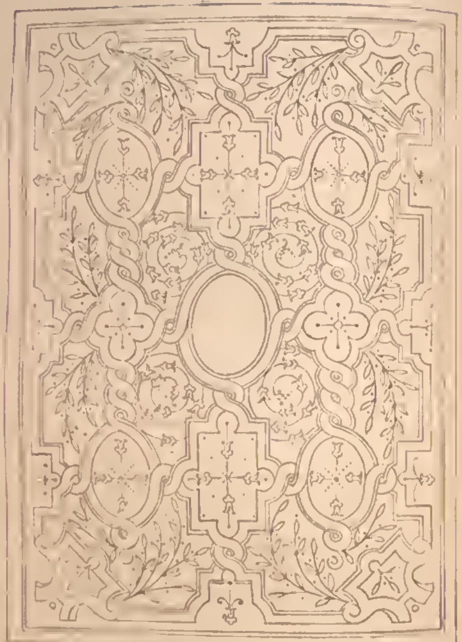


Fig. 423. Entwurf im Geschmack der Eve'schen Schule von Otto Zahn

Aneinanderreihung die Felder füllen; dazwischen zur Füllung wurden dann noch einzelne Punkte in entsprechender Stärke eingedruckt. Eine solche Arbeit macht den Eindruck der feinsten Filigran Arbeit.



Fig. 424 425 426 427
Fers pointillés. Punktstempel Le Gascon's.

Bei der Gelegenheit haben wir auf eine Eigenthümlichkeit, die für uns Kinder der Zeit unverständlich bleibt, hinzuweisen: Le Gascon druckte in seine Vergoldungen Zeichnungen menschlicher Köpfe, ebenfalls punktirte Stempel, mit ein. — Der Franzose nennt diese Verzierungsart au pointillé, die Stempel dann Fers pointillés.



Fig. 428 429 430
Fers pointillés. Punktstempel Le Gascon's

Nach Le Gascon entschlief ziemlich rasch die Anwendung des Band Ornaments.

Vielfach, ja fast überall, wo Bänder das Grundmotiv der Zeichnung bilden, gestattet man sich den Luxus, die Zeichnung als im Geschmacke Grolier entworfen zu bezeichnen, und in wie wenigen Fällen ist dies doch zutreffend!



Fig. 431 432 433

Grolier hat das Band-Ornament nicht zuerst angewandt, ja nicht einmal Majoli oder dessen Zeitgenosse Canevari; dasselbe ist nur nach und nach auf die Verzierung der Buchdecke angewandt worden, und zwar entnommen



Fig. 434 435 436 437
Fig. 431—437. Stempel von Du Seuil.

den gleichzeitigen oder früheren Arbeiten maurisch-arabischer Handwerker und Künstler.

Grolier fand eben mit seinem guten und feinen Geschmack ein

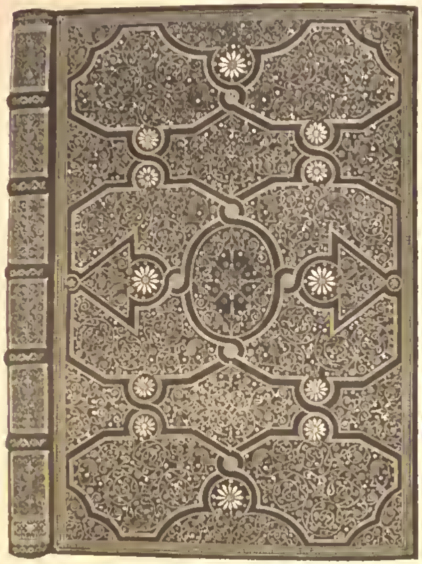


Fig. 488. Gasc. Decke.

großes Feld von Vorbildern für seine Compositionen, die eben die große Zeit der Renaissance kennzeichnen. Die Band-Ornamente

sind ja vermöge ihrer Dehnbarkeit und der Fähigkeit, sich allen Flächen an- und einzupassen, so vortrefflich und bequem zur Flächen-Verzierung geeignet; der Buchdeckel ist aber unleugbar eine Fläche,



Fig. 489. Rothe Maroquindecke von Padeloup (1752).

wie sie auch der Baumeister schafft und nach Umständen verziert und bemalt.

Deswegen aber wird der Ruf Grolters nicht kleiner, jedoch ist es hauptsächlich der Kenner der vorzüglichen Arbeit, den wir bewundern müssen, allerdings auch, indem wir zugestehen, daß er als Zeichner Tüchtiges geleistet hat, wie gerade durch eine Stiftzeichnung erwiesen ist, welche sich auf einem Blatte des Buches fand, dessen Decke wir oben vorgeführt haben. —



Fig. 440 441 442



Fig. 443 444 445

Fig. 440—445. Fanfaren-Stempel

Die nach der Zeit Le Gascons folgenden Buchbinder verwenden nicht mehr das glatte Leder, wie jene, sondern es wird das gekörnte und schräg gezogene in Aufnahme gebracht. Das Punktwerk behält man allerdings bei, jedoch wird es zur Herstellung spitzen und fächerartig gebildeter Formen verwendet. Farbige Einlagen kommen seltener und schließlich gar nicht mehr vor, sie haben einer prächtigen Zierlichkeit den Platz geräumt. Einen solchen Band



Fig. 446 447 448 449



Fig. 450 451 452

Fig. 446—452. Déromesche Stempel der Zopfzeit



Fig. 453 454 455 456

Stempel des Zopfstyles.

aus dem Nürnberger Gewerbe-Museum finden wir in der Abbildung auf Tafel II.

Gleichzeitig mit diesen aber, auch in Form von Spitzenrändern und Borten taucht eine neue Gestalt auf; die von Le Gascon eingeführten Formen sind zum Theil beibehalten, jedoch in mehr länglicher Form und mit gewundenen Linien. Diese Stempel wurden in den verschiedensten Stellungen an, neben- und übereinander gereiht und so die schönen Borten hergestellt, wie solche wieder jetzt mehr nachgeahmt werden. — Vor Allen waren es Buchbinder wie du Seuil und Padeloup im 18. Jahrhundert, welche Stempel in dieser Art anwendeten. Von diesen sowohl und hier Abbildungen (Fig. 431—437) als eine ganze Decke von ähnlichen Stempeln (Fig. 439), deren Verfertiger Padeloup ist.



Fig. 457 458 459 460



461 462

Stempel des Zopfstyles



Fig. 463 464

Fig. 465 466

Fig. 463—466. Zum Zopfstil hinneigende Stempel aus dem Uebergange vom XVII. zum XVIII. Jahrh.



Fig. 467 468



Fig. 469 470.

Fig. 467—470. Stempel im Harley Geschmack.

Zu gleicher Zeit führen sich auch die Dessinfileten ein, wir sehen oben schon solche Muster.

Ehe wir uns weiter mit den Bänden der Verfallperiode beschäftigen, ist noch die Verzierung à la fanfare hier nachzutragen.

Gleichzeitig mit den Bänden Eves, ja wohl vorher schon, denn auch er verwendet diese Stempel, kam eine Rankenform in Aufnahme, welche nur spärliche Blattformen aufzuweisen hat; es war dies eine regelmäßige Spirale, welche durch Kelche oder Knospen hindurchwuchs und in der Mitte mit mehreren Knospen endete.



Fig. 471. Muster im Harleyan Stil

Natürlich brauchte man dem entsprechend auch noch andere Eck- und Füllstempel, auch kamen die Eve'schen Ranken in Mitverwendung.

Die Zierlichkeit, durch welche sich die Stempel des 17. Jahrhunderts auszeichneten, wich nach und nach kräftigeren und ungefälligeren Formen, sowie auf der anderen Seite Uebertreibungen aller Art. Vögel und Muscheln, die Zeichen des Zopfsystems mischen sich ein, sowie antike Urnen und Krüge.

Am schönsten und immerhin noch in graziösen Zusammenstellungen wurden solche Bände von Dérome verziert.

Meistens aber sind die Stempel plump und ungraziös geworden, und dem entsprechend auch die ganzen Deckenornamente. Dazu

kam, daß man alle gerade vorhandenen Stempel verwendete, um nur den Raum, und diesen mit recht viel Gold zu füllen, das Verständniß für die Zusammengehörigkeit der Formen war abhanden gekommen.

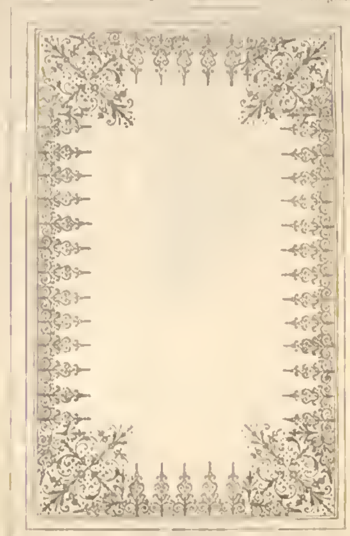


Fig. 472. Vergoldung à la dentelle.

Diese Verzierungen sind geblieben bis in dieses Jahrhundert, ja da, wo buchbinderischer Sinn wenig oder gar nicht zu Tage tritt, werden sie noch heute theilweise angewendet, noch mehr in Form von Fileten als Stempeln.

Nur zwei Ausnahmen haben wir, sofern nicht eben die neuesten Vergoldungen seit den letzten 10 Jahren in Frage kommen, denn in dieser Zeit ist der Sinn für das Gute und Schöne von den Künstlern in die Handwerkerkreise gedrungen, und nicht zum Wenigsten sind es die Buchbinder, die den Geist der Zeit rasch und mit Geschick erfaßt haben.



Fig. 473.
Vergoldung à la dentelle von J. Zaehnsdorf.

Wie gesagt, wir haben zwei Ausnahmen von dieser verfallenden Buchbinderei, die eine in England, die andere in Frankreich.

Schon gegen Mitte des 18. Jahrhunderts wurden besonders in Deutschland, Stempel, meist nur für Rücken gefertigt, welche sich durch Aufnahme von Blumen und Knospen in das Muster nach und nach zum Zopfstyl hinüberbewegen, aber doch als schön und effektvoll bezeichnet werden müssen.



Fig. 474 475 476 477 478



Fig. 479 480 481 482

Fig. 474—482. Stempel Roger Paynes.

Die meisten dieser Stempel finden sich, wie gesagt an deutschen Bänden, aber auch vielfach in Frankreich als ein Uebergang aus dem 17. ins 18. Jahrhundert (s. Fig. 463—466).

Zu einer besonderen Verzierungsart führten diese Ornamente in England, wo man die vorhin vorgeführten Ornamente noch weiter ausführte.

Die Engländer wandten aber diese Stempel auch für den Deckendruck an, wie eine beifolgende Abbildung zeigt. — Man nennt noch heute diese Verzierungsart den Harleyan-Styl nach dem gleichnamigen Grafen von Oxford, dessen große, unter dem Namen „Harleyan miscellanies", bekannte Bücher- und Manuscripten-Sammlung an das Britische Museum in London kam. — Ein Muster geben wir in Fig. 471.

Dies das eine Beispiel; die zweite Ausnahme, aber eigentlich nur dieselbe Ausführung für den französischen Geschmack individualisirt, waren in Frankreich die Dentelles, zu Deutsch die Spitzenränder. Dieselben wurden hauptsächlich von Bauzonnet in unserem Jahrhundert ausgeführt, und ihm folgt man in seinen Verzierungen gern, sowohl in Frankreich, als auch besonders bei uns Deutschen und in England. Zwei solcher Zusammenstellungen haben wir hier beigegeben (Fig. 472 u. 473).



Fig. 483. Ecken-Entwurf im Geschmack Roger Paynes.

Vergleicht man die beiden Muster Fig. 471 u. 473, so wird man einen wesentlichen Unterschied zwischen dem englischen und französischen Geschmack finden, nur die Zeichnung selbst die Stempel sind verschiedene.

Man könnte deshalb ebenfalls den englischen Entwurf à la dentelle bezeichnen. —

Ein durch seine vorzüglichen Arbeiten bekannter Buchbinder in England war Roger Payne, wenn auch durchaus nicht schön, doch

original sind seine Entwürfe für Zeichnungen. Liebhaber solcher Bände giebt es in England wohl, in Deutschland kaum ...



Fig. 484. Bucheinband in italienischer Renaissance (1549).

weniger Nachahmer. Muster von Stempeln (Fig. 474–482) und Entwurf (Fig. 483).

Wir glauben nun dem für den Buchbinder hauptsächlich in

Frage kommenden Stiles für Handvergoldungen, der Renaissance genügend Rechnung gethan zu haben. Eine ausführliche Klarlegung geht über den Rahmen dieses Werkes hinaus, und kann auch in der später folgenden Stillehre nur verhältnißmäßig wenig Berücksichtigung finden. Wer sich ausgiebig informiren will, der muß sich einem sorgfältigen Studium hingeben unter Benutzung einer ganzen Reihe, besonders französischer und englischer Werke, vorzüglich aber durch Umschauen in Museen und Bibliotheken, von denen die Londoner, Pariser und Nürnberger die reichhaltigsten sind.



Fig. 485. Entwurf einer Cartouche.

Freilich muß dieses Studium zum größten Theile den Männern der Wissenschaft überlassen bleiben; dem Buchbinder, der gewissermaßen einen Extrakt handlich beisammen haben will, empfehlen wir vor Anderem Stockbauers Abbildungen von Bucheinbänden, (Leipzig, Adolph Titze) Preis 28 Mark und „Marius Michel, La reliure française“ Paris, Firmin Didot. Preis 40 Fr. sowie die Jahrgänge 1881 u. ff. der Illustrirten Zeitung für Buchbinderei, Dresden-Blasewitz bei Loewenstein, 4½ Mark pro Halbjahr.

Hier aber geben wir noch einige Entwürfe von mustergiltigen Einbänden, um einestheils Motive und Zusammenstellung derselben



Fig. 486. Entwurf für eine Decke in Cuir[illegible]al.

zu zeigen, dann aber auch, um den Sinn für Gutes und Schönes zu [illegible]en und zu beleben. —

Fig. 484 stellt einen Band, dessen Original im Hamburger Gewerbe Museum vorhanden ist, vor. Die Stempel sind fast identisch mit jenen, auf der von uns gegebenen Grolierdecke Fig. 419.

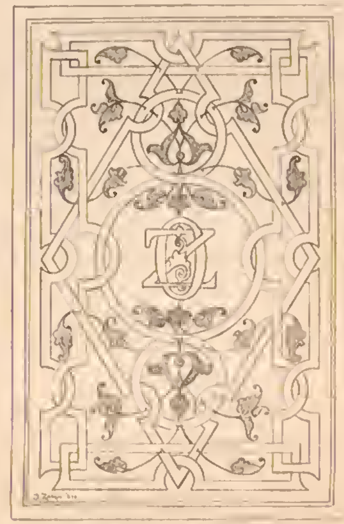


Fig. 487. Entwurf nach Grolier'schen Motiven.

Die Band Ornamente fanden, bald nachdem sie in den europäischen Kulturländern eingeführt waren, einige Abänderungen; es wurden die Enden und Spitzen in der Zeichnung nach innen oder außen gerollt dargestellt, erst wenig, später mehr, ja es wurden zu

diesem besondere gere[illegible] Eckchen und Theile angesetzt, und es ent-



Fig. 488. Entwurf nach Grolier'schen Motiven

stand so allmälig die sogenannte „Cartouche." Diese zusammen mit dem Schildwerk macht einen nicht unbedeutenden Theil des

Ornamentes der Renaissance aus. Fig. 485 giebt einen solchen Entwurf.

Je schöner und geistreicher die Durchschlingungen, bei voller Uebersichtlichkeit und Klarheit der Zeichnung, desto effektvoller und befriedigender wird der Eindruck sein. Auch in Fig. 486 ist gezeigt, wie weit man hierbei recht wohl gehen kann.

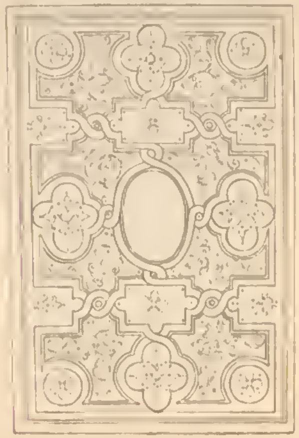


Fig. 489. Ein Band mit Le Gascon'schen Motiven.

Die meisten derartigen Arbeiten eignen sich für Mitverwendung von Ledermosaik, worauf hier hingewiesen werden soll.

In Fig. 487 und 488 sind zwei Entwürfe nach Grolier'schen Motiven vorgeführt, ein reicherer und ein einfacherer Band. Der reicher ornamentirte zeigt zugleich die Anfänge der Cartouche. —

Einen Entwurf mit Le Gascon'schen Motiven zeigt Fig. 489.

Auf Tafel III befindet sich ein in der Hofbibliothek zu Wien, befindliches Meisterstück, dasselbe ist eine der reizendsten Arbeiten älterer Buchbinderkunst.



Fig. 490. Decke mit Band-Ornamenten in moderner Auffassung

Schließlich noch eine Decke mit Band-Ornamenten in moderner Auffassung in Fig. 490.

Wir sind somit am Ende dieses Abschnittes angelangt, und wenn derselbe auch verhältnißmäßig (im Gegensatz zu den vorhergehenden) lang geworden ist, so ist derselbe dennoch auf das äußerste Maß beschränkt. Noch Vieles hätte sich

vielleicht breiter ausführen lassen, doch der Rahmen dieses Werkes schreibt uns bestimmte Grenzen vor, die wir einhalten mußten. — Wer sich über reichere Vergoldungen noch informieren will, der findet solche noch unter „Ledermosaik“ bildlich vorgeführt. Es liegt im Interesse der Uebersichtlichkeit des Werkes, daß die Abbildungen möglichst gleichmäßig zur Vertheilung gelangen.

Schließlich sei nochmals auf den Theil über die verschiedenen Stilarten im Anhange hingewiesen, aber auch auf die theoretischen Bemerkungen und über das schematische Erlernen des Handvergoldens in Abschnitt VII.

Den Inhalt dieses Abschnittes erläutern wir noch durch die beigegebenen, in Lichtdruck ausgeführten mustergültigen Bände.

Tafel IV ist ein sehr eleganter, besonders auch durch die Farbenzusammenstellung auf das Auge wirkender Band; der äußere Rand ist blau Saffian, die Bordüre schwarz, der Fond chamois, die Cartouche mit Monogramm ist Juchten. Die Stempel sind schraffirt (Fers azurés), nur die größeren Rosetten sind aus Vollstempeln gebildet, was vorzüglich wirkt.

Der Verfertiger ist Herr Julius Romberg, Prag.

Tafel V Groß Folioband in dunkelbraun, geglättet levantirtes Marocco. Die Ecken und Seiteneinsätze sind Stempelvergoldungen mit Groliermotiven in Nachahmung eines älteren Originalbandes. Das äußere Band ist mit schwarzem Marocco eingelegt, die Füllung des Grundes ist, wie auch beim folgenden Bande, mit aneinander gereihten Lilienstempeln hergestellt.

Der Verfertiger ist Herr Jos. Zaehnsdorf, London.

Tafel VI zeigt einen Band in dunkelblau levantirt Saffianleder. Der äußere Rand ist durch zwei Rollen begrenzt, während der Raum dazwischen mit Rosetten in entsprechenden Abständen gefüllt ist. Das Mittelfeld hat durch eine zweimal umgrenzende Doppellinie den Charakter als abgeschlossenes Ganzes erhalten; wäre dies nicht geschehen, so würde dasselbe unmittelbar am Rande anschließen, es würde durch den Rand begrenzt und mit diesem zu-

zusammengehörig sein, und wahrscheinlich über allen aussehen. Durch die besagte Abscheidung aber sieht das Ganze ungemein reich und anmuthig aus. Die Füllung selbst sind Rosetten abwechselnd mit der heraldischen französischen Lilie.

Verfertiger des Bandes ist Herr Romberg in Prag.

Tafel VII und VIII ist ein Klein-Folioband, äußere und innere Seite. Die äußere Seite, reizende Muster in italienischer Spätrenaissance, roth Marocco auf Lavelière-Marocco aufgelegt zeigend, und in vorzüglichem Bogendruck ausgeführt. Die Vase der Mitte ist eingelegt und hat auf den Inhalt Bezug. Der innere Spiegel, Tafel VIII, ist durch die Aneinanderreihung von Stempeln gebildet, ebenso ist die einschließende Bordüre Stempeldruck.

Die ganze Arbeit ist ebenfalls aus der Werkstatt des Herrn Jos. Zaehnsdorf, London hervorgegangen, und eines der vorzüglichsten Werke moderner Buchbinderei.

Tafel IX enthält Außen- und Innenseite eines eingelegten Marocco-Einbandes in Handvergoldung. Originalzeichnungen im Stile des XVI. Jahrhunderts entworfen und ausgeführt von Otto Zahn in New-York. Der Band ist auf der Printing Exhibition in London 1883 prämiirt worden.



Fig. 491. Motiv von einem venetianischen Einbande.

Abschnitt VI.

Preßvergoldung, Schwarz- und Farbendruck.

Bevor man in die Betrachtung dieses Abschnittes eingeht, ist es wünschenswerth, auf Seite 410 u. ff. den Abschnitt über Blinddruck mit Presse und Platten nochmals nachzulesen; Alles, was dort über Pressen, Platten, über das Aufsetzen und Abfallen derselben gesagt ist, gilt in gleicher Weise auch für den vorliegenden, und kann hier nicht wiederholt werden.

Noch um Vieles wichtiger aber ist die Einleitung zum Vergolden überhaupt auf Seite 134 u. ff.

Wir haben schon gesehen, daß man auf zweierlei Art pressen kann: erstlich, indem man die Platte erwärmt und die Presse kalt läßt, das ist die ältere und jetzt weniger anwendbare Art; zweitens dadurch, daß man Platte und Presse zugleich heizt. Letztere Art ist die gebräuchlichere, außer bei Sammetvergoldung, wo immer mit kalter Presse gearbeitet wird.

Die älteste Art zu pressen war die, daß man geschnittene Stöcke, wohl auch Holzstöcke, kalt auf das noch vom Ledermachen nasse Leder auflegte und einige Zeit zwischen die Balken der gewöhnlichen hölzernen Spindelpressen einklemmte; erst später kam das Pressen mit gewärmter Platte in Aufnahme, aber immer noch in der Spindelpresse. Ja sogar noch heute kann man an der polnischen Grenze, sogar in nicht allzu kleinen Städten Buchbinder finden die auf Gesangbücher ihr I.H.S. oder Kreuz und Kelch mit der Holzpresse aufpressen. Meist waren dies Platten für ganze Decken (siehe Fig. 492) oder aber einzelne Theilstücke (Fig. 493 und 494), vielfach auch Eigenthums- und Bibliothekswappen.



Fig. 492 Alter Pressendruck.

Später erst, gegen das Ende des 17. Jahrhunderts kamen Ecken und Mittelstücken in einzelnen Theilen vor, und zwar meist auf Schweinsleder und Pergament.

Auch hiervon die Abbildung dreier Theile von einem alten englischen Bande (Fig. 497 — 497).

Später baute man dann die schweren eisernen Balancier-Pressen, und erst in den fünfziger Jahren kamen



Fig. 493. Aelteres Mittelstück für Pressendruck.

die Hebelpressen, zunächst mit hölzernem Gestell, auf. Diesen folgten dann alsbald die eisernen Hebelpressen, welche sich neuerdings zu so hoher Vollkommenheit entwickelt haben.

Früher galt der als schönster Druck, der möglichst tief in den Deckel hineingepreßt war; heute gilt dies als unschön; je flacher der Druck und je glänzender, desto schöner und effectvoller ist derselbe. Soweit eben nicht Reliefdruck in Frage



Fig. 494. Aelteres Mittelstück für Pressendruck.

kommt, soll der Druck eine Flächenverzierung, ein Flachornament sein und außer der Wirkung des Goldes eine Schattenwirkung nicht haben. Dieser Auffassung entsprechen denn auch die Bearbeitungen. Eine

Ausnahme macht: Sammet, wie es ja in der Natur der Sache liegt. Um einen flachen Druck zu erzielen, ist vor allen Dingen ein fester, womöglich noch besonders gewalzter Deckel nöthig, welcher der Platte genügend Widerstand leistet. Zum Aufkleben als Rückeneinlagen verwende man demnach ebenfalls einen festen, besonders aber zähen Stoff. Wo Ränder oder andere Verzierungen in Relief erscheinen sollen, muß auch für den Deckel noch ein besonderer Theil,







in der Stärke der Rückeneinlage geschnitten und so auf geklebt werden, daß derselbe dann später von dem eigentlichen Deckel gedeckt wird. Zu erster Linie wenden wir uns zu den Einzelarbeiten, bei denen es möglich ist, ohne gewärmte Presse zu arbeiten, und zwar wollen wir annehmen, es sei eine Decke mit Gold und Blind druck gegeben, welche sowohl Rücken- als auch Deckelpressung erhält.

Fig. 495, 496, 497.
Eck- und Mittelstück von einem alten englischen Bande. Aufgenommen von Josef Zaehnsdorf.

Es ist für diesen Fall kaum zu umgehen, daß eine Matrize für den Rücken hergestellt wird, wenn auch beim Deckel dies weniger nothwendig ist. (Ueber das Anfertigen der Matrizen s. S. 426).

Die Matrize wird mit ganz wenig Leim an beiden Enden und in der Mitte auf den Schlitten geklebt, und zwar genau in die

Mitte, da sonst die Presse leidet und der Druck ungleich wird. Die Blindplatten werden aufgelegt und mit diesen die Matrize angepreßt; wonach man sich stets überzeugt, ob auch alle Platten richtig gelegen und sich nicht verschoben haben.

Nun erst wird über die wieder aufgelegten Platten ein angeschmiertes Stück Packpapier gelegt, diesem auch auf der Rückseite etwas Leim gegeben und die Presse zugezogen; dadurch klebt jetzt die Platte an der Ausziehplatte des Tiegels. Es ist hier vorauszusetzen, daß die Presse nach einer neueren Construction gebaut ist, und sowohl beweglichen Schlitten als Ausziehplatte hat.

Der Rücken der Decke wird jetzt für die Punktienadeln der Matrize abgestochen, die Punkturen selbst werden durchgestochen und der Rücken aufgenadelt. Die ganze Ausziehplatte wird herausgenommen, erwärmt, wieder eingeschoben und der Blinddruck gepreßt, indem die Presse kurze Zeit geschlossen bleibt.

Bei Balancier-Pressen muß die Uebung es dahin bringen, daß man die Stärke des Druckes schon beim Zuschlagen fühlt; bei den Hebelpressen wird durch sorgfältige Einstellung des Keiles der Druck schon vorher an der Matrize regulirt. Calico, Papier und Seide erfordert einen wesentlich stärkeren Druck als Leder, welches schon bei geringem Druck genügend gepreßt wird. — Sammet verlangt die schärfste Stellung.

Steht der Blinddruck klar und recht blank, so kann der Golddruck erfolgen, und wird bei allen Einzel-Arbeiten erst ein Vordruck gemacht. — Auch hierfür wird die Platte, nach Ablösen der Blindplatte, auf der Matrize zusammengesetzt, angeklebt wie vorhin und mit kalter oder ganz wenig gewärmter Platte ein Vordruck gemacht, nur so viel, daß derselbe zum Auspinseln gerade noch sichtbar ist.

Jetzt wird dieser Vordruck mit Eiweißgrund, halb Eiweiß, halb Essig, einmal ausgepinselt, nachdem Gold aufgetragen, die Platte gewärmt, eingeschoben, zugepreßt, und nachdem es kurze Zeit gestanden (nur einige Sekunden) wieder geöffnet. Das überflüssige Gold wird mit einem harten Pinsel oder einem Bürstchen abgekehrt

und mit dem Goldlappen resp. schließlich mit einem Stück Gummi weggewischt und gesäubert.

In den meisten Fällen läßt man auch wohl die Platte auf der Decke bei zugezogener Presse erkalten, wodurch das Gold ein echt massives Ansehen und hohen Glanz erhält.

Einfacher verfährt man, wenn nur Golddruck auf den Rücken soll. Die Plattenstücke werden auf einer nicht zu dünnen Pappe aufgeklebt, welche genau nach der Breite des Rückens geschnitten ist. Diese Platte wird nach Augenmaaß auf den Rücken, welcher ohne Matrize und nicht aufgenadelt gepreßt wird, aufgelegt, vorgedruckt, der Vordruck ausgepinselt, Gold aufgetragen, die Platte für sich erwärmt und mit der Hand in den Vordruck recht genau eingelegt, der zu diesem Zwecke etwas schärfer gemacht werden muß, doch kann man auch den Rücken unter Verwendung einer Matrize aufnadeln.

Als Muster für Pressungen lassen sich alle Arten Gravirungen benützen, und es ist von vorn herein gar nicht gleichgültig, was man von Platten beim Ankauf auswählt.

Am besten wird Der Platten auswählen, der selbst ein tüchtiger Handvergolder ist. Es gehört vor allen Dingen ein geläuterter und nobeler Geschmack zur richtigen Plattenauswahl; was aber nicht weniger in's Gewicht fällt, ist die practische Seite. Es ist nämlich nicht der reich an Platten, der viele Sätze und Nummern zählt, sondern der, dessen Platten sich am vielseitigsten verwenden lassen.

Es ist dies in neuester Zeit nicht mehr so schwierig, wie früher. Die Graveure suchen schon beim Entwurf der Zeichnung dahin zu streben, daß die Gravirungen vielseitigste Anwendung finden können.

Als man mehr und mehr damit begann, den Handdruck zu ersetzen, schuf man sowohl für Rücken, als auch für Decken Zeichnungen in den verschiedensten Größen für die verschiedenen Formate. Da war es denn unmöglich, eine Platte, die für Duodezformat hergestellt war, für Octav zu verwenden und umgekehrt. Das sahen denn sowohl Graveure als Buchbinder bald ein, und es wurden die Linien [illegible] angesetzten Ecken hergestellt. Auch die Rücken ließen sich

durch Einschieben oder Ansetzen einzelner Stücke noch verlängern. Die Ecken selbst wurden wieder aus mehreren Stücken hergestellt, die sich durch Verschieben und Einsetzen anderer Stücke beliebig vergrößern ließen. Neuester Zeit finden sich nun wieder Platten, die ganz beliebig an einander gesetzt, stets eine brauchbare Zeichnung ergeben, ja noch mehr, man kann dieselben sowohl als Rand, wie als Ecken, als Flächendekorationen für den ganzen Deckel, wie als Ornament für den Rücken verwenden. Solche Platten sind die rationellsten und deshalb die billigsten, ja ein Anfänger kann sehr wohl mit *einem* solchen Satze auskommen, wenn er nur einige Bundlinien, vielleicht auch einen Linienrandsatz dabei besitzt. — Wir kommen später noch hierauf zurück.

Was die Rückenplatten insbesondere betrifft, so wird ein Rücken mit Bundeintheilung und eingesetzten Mittelstücken immer am verwendbarsten sein. Als Mittelstücke werden z. B. am liebsten ein floreskales Ornament in moderner Renaissance gewählt, je nach Wunsch vom einfachen Blatt bis zu einem größeren Stempel aufsteigend.

Reicher schon sehen Carrés, in die Felder eingesetzt aus. Man wähle lieber zierliche, leichte Sachen, als schwere Ornamente, die nur bei Sammet Anwendung finden können, bei jedem anderen Material sehen sie plump aus. — Bei diesen Carrés ist nun der Uebelstand, daß selbige nur für bestimmte Breiten verwendbar sind, und, will man sonst gleiche Bände in verschiedener Dicke in dieser Weise gleichfarbig verzieren, so ist man genöthigt, ähnliche Muster in verschiedenen Breiten zu besitzen.

Besser eignen sich die Verzierungen, die nur aus Bundlinien oder Bundornamenten bestehen, an die noch Verzierungen in der Art der weiter oben, unter „Handvergoldung" (S. 487, Fig. 358 und 359 als herabhängender Rücken bezeichneten, angeschoben sind.

Im Uebrigen verweisen wir auf die mehr als reichhaltigen Muster-Verzeichnisse der verschiedenen Gravieranstalten.

Gehen wir zur Deckelpressung über; die einfachste Pressung,

die jedoch dem Buche einen sehr noblen Charakter verleiht, ist ein
ein- oder Linienrand, bestehend in einer stärkeren und einer schwächeren
Linie. Diese Linienränder kann man sich beliebig nach Länge und
Breite des Buches zusammensetzen aus den von den Gravieranstalten
gelieferten Linienrandsätzen. Dieselben sind, meistens von 1 cm
Länge beginnend, bis etwa 40 cm Länge, paarweise aufsteigend,
an beiden Enden genau auf Gährung geschnitten, und geben je
2 Paar zusammengestellt, sehr genau passende Ränder. Es em-
pfiehlt sich nicht, diese Ränder zusammen zu schrauben, mittelst dazu
gelieferter kleiner eiserner Winkel, da bei häufigem Gebrauch sich
die Schraubenlöcher zusammenpressen und ihrem Zwecke nicht mehr, oder nicht genügend zu dienen vermögen.

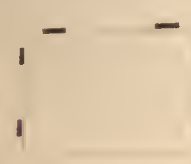


Fig. 498. Angeklebte Klötzchen auf dem Schlitten der Presse.

Solche einfache Ränder, etwa für ein einzelnes Buch setzt man dann auch gar nicht auf Pappe auf, sondern erwärmt die vier Linien, legt aus freier Hand auf, richtet an den Ecken dieselben, recht genau anstoßend, im Winkel, und preßt fest zu. — Ein solcher Rand bleibt stets blind, und würde bei seiner Breite in Gold gedruckt sehr plump aussehen. Dagegen wird die feinere Linie häufig mit der Hand in Gold nachgedruckt. Eine reichere Blindverzierung der Deckel erfolgt durch eingesetzte Ecken, die recht genau an die Linien anschließen müssen, und auch diese können, bei Einzelarbeiten, in der gleichen Weise gewärmt und mit eingesetzt werden, sofern eben jede Ecke aus einem Stück besteht.

Es wird sich empfehlen, es auch so einzurichten, daß man bei einzelnen Arbeiten sich in dieser Weise hilft, da das Aufsetzen einer Deckelplatte schon immer geraume Zeit in Anspruch nimmt. —

Zu Deckelplatten, welche in Gold zu drucken sind, ist es nun freilich nicht zu umgehen, daß dieselben auf Deckel aufgesetzt werden, und verweisen wir hier nochmals auf die Vorschriften S. 123 und 431. —

Genügt bei Blindpressungen, wie oben gesagt, ein einfaches Auflegen der Platten ohne jede weitere Vorrichtung, so wird es bei Goldpressungen sich in der Regel empfehlen, die Platte an der Ausziehplatte zu befestigen und die Decke entweder aufzunadeln oder in einem Winkel anzustoßen. Dazu dienen kleine Pappklötzchen von etwa 3 4 □cm Größe, welche auf dem Schlitten der Presse befestigt werden, wie Fig. 498 zeigt.

Direkt in einen an der Presse beweglich angebrachten Winkel, die Decken anzuschieben ist nicht rathsam; an den Ecken sind, auch bei der besten und genauesten Arbeit, immer kleine Erhöhungen, welche ein Anschieben an allen Theilen der Decke gleichmäßig nicht gestatten. Hat man einen solchen Winkel aber an der Presse, so kann man denselben sehr wohl hinter den, wie eben gezeigt, angeklebten Pappklötzchen einstellen zur Sicherung dieser. —

Erst muß die Platte auf der Decke genau aufgelegt und einmal leicht vorgepreßt und dieser Druck auf Richtigkeit und gerade Stellung probirt werden; dann erst kann man dieselbe an der Ausziehplatte befestigen, indem man auf die Rückseite einige Tupfen Leim giebt und die Presse zuzieht.

Die Decke wird nun grundirt, Gold aufgetragen, die Ausziehplatte mit der gravirten Platte erwärmt und der Druck fertiggestellt. Jedoch ist auch ohne das Ankleben der Platte eine ganz regelrechte Vergoldung zu erzielen.

Die Platte wird aufgesetzt, und nicht allzutief vorgepreßt. Nachdem dieser Vordruck ausgepinselt worden, wird in der Regel das Gold aufgetragen, doch kann derselbe auch auf erwärmter Platte aufgetragen werden. Nachdem die Platte nun genügend erwärmt ist, wird dieselbe nun recht genau in den Vordruck aufgelegt; es gehört hierzu immerhin einige Uebung. Zunächst ist es nöthig, daß die

Platte genau in derselben Lage auf den Vordruck kommt, denn gesetzt auch, die vier Ecken sind so genau gravirt, daß eine der anderen auf's peinlichste entspricht, so können beim Aufsetzen ganz unmerkliche Unregelmäßigkeiten vorkommen, so daß die Platte, beim Golddruck herumgedreht, dem Vordruck nicht ganz entsprechen würde.

Es hätte dies meist nichts zu sagen, da die Verschiedenheiten eben sehr gering sind, aber es beeinträchtigt das gute Auflegen bezw. Einlegen in den Vordruck. Deshalb mache man sich stets auf der Rückseite der Platte ein Merkzeichen, welches immer an dieselbe Seite gerichtet werden muß. — Eine andere Hauptsache ist, daß man gut die äußeren Contouren der Platte, auch von der Rückseite her sehen kann, und zu diesem Zwecke muß die Pappe entweder genau mit der Platte abgleichen, oder, wo solches nicht thunlich — etwa bei Aufschriften — muß an Stellen, die sich leicht auflegen, etwa an Zeilenenden und Anfängen, die Pappe bis an die Platte weggestochen werden. So wird man leicht einen sicheren Anhalt finden und durch einige Uebung bald zum gewünschten Resultat gelangen. Eine fernere Schwierigkeit ist die Hitze der Platte, die die Finger mitunter ernstlich bedroht. Auch da ist zu helfen; — die Hitze des Pappdeckels ist nämlich nie so bedeutend, als die des Metalls, und da greift man dann die Platte an Stellen an, an denen die Pappe die Platte überragt. Bei aufgesetzten Rändern, wo das Metall mit der Pappe abgleicht, schlägt man mit einem Hohleisen zwei runde Löcher in der Nähe der Mitte der Platte, oder sonst an Stellen, welche von Plattenstücken frei sind, und zwar so, daß man mit Daumen und Zeigefinger in diese Löcher hineingreifen und mit der Platte beliebig hantieren kann.

Nachdem auf diese Art die erhitzte Platte aufgelegt ist, wird die Presse zugezogen und bleibt kurze Zeit, meist bis zum Erkalten jener geschlossen.

Sehr große Platten verziehen sich trotz aller Vorsichtsmaßregeln doch meist so, daß dieselben dem Vordruck in keiner Weise mehr entsprechen. — Da ist es denn das einzige Mittel, die

Pappe in mehrere Theile zu zerschneiden und einzeln aufzulegen.

Den besten Druck giebt aber doch immerhin die geheizte Presse, bis auf die Ausnahme bei Sammet und (theilweise) Seide. —

Die Matrize sowohl wie die Druckplatte werden an der Presse befestigt, doch ist die Behandlung des zu Pressenden in den meisten Fällen anders, da eben eine ganze Reihe gleicher Decken, meist größere Parthien zu drucken sind. Caliko wird hierbei fast niemals vorgedruckt, sondern entweder gar nicht grundirt, oder mit einer stark verdünnten Eiweißlösung (1 Theil Eiweiß auf 3 Theile Essig, Bier oder Wasser) überfahren; den gleichen Dienst thut eine Gelatinelösung, 1 Tafel auf einen Tassenkopf gerechnet; dieselbe wird stets warm aufgestrichen, und zwar diese sowohl, wie der Eiweißgrund mit einem Schwämmchen. Jetzt erfolgt in erster Linie der Blinddruck, kräftig, scharf und blank, und nun erst kann der Druck in Gold kommen. Das Gold wird dazu erst auf die ganze Parthie aufgetragen, welche Arbeit in größeren Werkstätten fast nur von Mädchen ausgeführt wird. — Da meist nicht an die ganze Fläche, sondern nur auf einzelne Theile Gold kommt, so wird dieses durch eine Schablone aufgetragen, sofern nicht die zu vergoldenden Stellen schon aus der Blindplatte genau ersichtlich sind. Eine solche Schablone stellt man sich her, indem man ein festes Stück Carton oder Aktendeckel in der Größe der zu pressenden Fläche schneidet, genau auf dieselbe auflegt und einen Druck macht. Die zu vergoldenden Stellen der Pressung werden jetzt herausgeschnitten, oder richtiger es werden mit Bleistift genau nach Maaßgabe dieses Blinddruckes die Größenverhältnisse des aufzutragenden Goldes aufgezeichnet und diese ausgeschnitten.

Nachdem nun diese Schablone genau auf die Preßfläche aufgelegt ist, wird das Gold an die, von der Schablone nicht gedeckten Theile der Decke aufgetragen, die Schablone abgehoben und die Decke zum Pressen bei Seite gelegt. — Das Gold wird mit zarter, nicht gechlorter Watte angedrückt. — So aufgetragen können die Decken

in Stößen aufeinander geschichtet werden, nur müssen selbige unberührt liegen bleiben, soll sich das Gold nicht verwischen. — Der Golddruck wird dann gemacht, indem die Decken aufgenadelt oder im Winkel angeschoben werden. —

Leder, wird vorgedruckt, ausgepinselt, Gold aufgetragen und gedruckt.

Pergament wird neuerer Zeit wieder mehr verarbeitet, besonders in Modefarben, und genügt ein dünner Gelatinestrich, der aber sehr rasch und gleichmäßig erfolgen muß, um die Farben nicht zu beschädigen, die Wärme der Presse. lau; im Uebrigen, wie Calico ohne Vordruck.

Chagrin- oder andere gepreßte Titelpapiere können ohne Vordruck, mit verdünntem Eiweiß überfahren, mäßig warm gedruckt werden, oder aber unter Aufstreuen von Pulver. —

Wenden wir uns nun überhaupt dem Pulverdruck zu.

Das Pulver ist eine Einführung der neueren Zeit, die dreißiger Jahre haben es erst in allgemeinere Aufnahme gebracht.

Es werden die verschiedensten Zusammenstellungen gegeben, doch laufen sie meist auf das gleiche Resultat hinaus. Wenn man auf der einen Seite das sehr leicht schmelzbare Colophonium empfiehlt, so hat dies eben gerade durch seine Weichheit recht unangenehme Mißstände im Gefolge: das Verharzen der Platten und das damit zusammenhängende fortwährende Putzen derselben.

Das erste in Deutschland bekannte Pulver war aus Dammarharz und Gummi Gutti zusammengesetzt; aber auch dieses hat später der vorzugsweisen Verwendung der Copale weichen müssen. — Wir verweisen auf die Recepte auf S. 442. —

Dieses Pulver muß als feinster Staub aufgetragen werden, soll überhaupt die Vergoldung schön blank und ansehnlich werden. Jedes gröbere Körnchen schmilzt unter der heißen Platte zu einem Tropfen auseinander und verharzt, indem es durchschlägt, das Gold auch auf der Vorderseite, wodurch es trübe, grieselig und unansehnlich wird.

Ist das Pulver aber als feinster Staub und gleichmäßig aufgetragen, so verwandelt es sich in der Wärme zu einem dünnen und leichten Firniß, der vermöge seiner geringen Menge nicht durchschlagen kann, doch immerhin stark genug ist, um das Gold auf dem Grunde haften zu machen.

Aus diesem Grunde ist auch das Aufstäuben des Pulvers mit einem Pinsel zu verwerfen; dasselbe wird in diesem Falle niemals gleichmäßig vertheilt sein, vielmehr ist hierzu eine Pulverbüchse geeigneter. Eine cylindrische Schachtel von etwa 10 cm Länge und 4–5 cm Durchmesser wird nur auf einer Seite mit einem Boden versehen während die andere mit einer doppelten Lage Gaze oder einem Stückchen Seiden-Mousseline bespannt ist. Diese Büchse wird mit dem Pulver zum Theil, etwa ein Drittel angefüllt, geschlossen, und der geringste Stoß oder Schlag an die Seiten derselben werden genügen, um Wolken des feinsten Pulvers durch die bespannte Seite zu treiben. So ist es denn leicht, indem man mit der Linken die Büchse über der zu bestäubenden Stelle hinführt und die Rechte mit einem Vergoldemesser oder einem anderen Gegenstande leicht dagegen klopft, die ganze Fläche gleichmäßig einstäuben. — Für Chagrinpapier wird sehr häufig und mit gutem Erfolg Pulver aufgestäubt. Nur für einzelne Sachen ist hier ein Vordruck nöthig, da das Gold auf die heiße Platte aufgenommen und in den Vordruck eingelegt wird. Bei größeren Mengen wird kein Vordruck gemacht, sondern eine Schablone von Papier geschnitten, etwas größer als das Ornament, etwa so, wie dieselbe zum Gold-Auftrage gerichtet wird. Es muß dieselbe entweder genau auf die Größe des zu pressenden Deckels passend geschnitten sein, damit sich selbige auf die Ecken gut anlegen kann, oder aber wird diese Schablone so an der Matrize charnierartig befestigt, daß sie sich über die aufgenadelte oder im Winkel angestoßene Decke herüberschlagen läßt. Der in der Schablone freie Ausschnitt wird nun dünn mit Pulver bestreut, das Gold aufgelegt, der Schlitten eingeschoben mit einem raschen Druck die heiße Presse zugezogen und die Decke durch eine neue ersetzt.

Chagrinpapier druckt sich so recht gut, auch das Metallgold,

also das unechte, wird bei diesem Material ab und zu verwendet, und hält auf diesem Grunde recht wohl.

Sollte, bei sehr raschem Druck, die Platte an der Decke hängen bleiben, ja wohl beim Abreißen der Decke vielleicht gar Papiertheilchen hängen bleiben, so ist die Presse zu heiß und muß erst etwas abkühlen, ehe man mit dem Drucken fortfährt.

Wenn es auch nicht empfehlenswerth ist, so kommt man aber doch mitunter in die Lage, Calico ebenfalls mit Pulver zu drucken, das Verfahren ist dasselbe.

Die häufigste Verwendung findet das Pulver bei Sammet und Seide Pressungen; beginnen wir mit den ersteren.

Die Sammet-Vergoldung hat den meisten Buchbindern nicht geringes Kopfweh gemacht, und macht es heute noch; einzelne Firmen liefern so vorzügliche glanzvolle Decken dieser Art, daß sie als fast unübertrefflich dastehen.

Die erste Bedingung eines guten Sammetdruckes ist die, daß sich die Haare des Stoffes gut und so niedergepreßt haben, daß das Aufrichten unmöglich ist. — Dazu ist es nöthig, daß schon vor dem Ueberkleben des Sammets die Deckel mit irgend einer Harzlösung grundirt werden, und verweisen wir hier auf S. 437, woselbst des Ausführlicheren hierüber gesprochen ist. —

Zum Sammetdruck wird die Presse nicht geheizt, sondern die Platten erwärmt, und zwar können dieselben sowohl lose gewärmt und mit der Hand aufgelegt werden, als auch kann die Decke auf eine Matrize aufgenadelt, die Druckplatte auf der Ausziehplatte der Presse festgeleimt werden, am besten jedoch eignet sich, wenn solche vorhanden, die Schwarzdruckvorrichtung, welche sich sammt der Platte zurückschlagen, und so erwärmen läßt. — Die Decke wird scharf und recht heiß vorgepreßt, dabei bleibt die Presse einige Zeit geschlossen, damit der Grund auf dem Pappdeckel genügende Zeit hat, sich zu erwärmen, die Haare des Stoffes zu durchdringen und so dauernd niederzuhalten.

Nun wird der Sammet im Vordruck grundirt und darin ist

der Schwerpunkt des Ganzen zu suchen, und aus diesem Grunde wohl gehen die Wege von hier verschiedentlich aus einander. Die Einen grundiren mit Lack, die Anderen mit Pulver, wieder Andere mit Eiweiß, wie auch Lack und Pulver oder Pulver und Eiweiß angewendet werden.

Wir führen hier diese Arten sämmtlich vor, und geben nur das in der Regel am leichtesten gelingende Verfahren an, und das ist folgendes.

Für das Aufstreuen des Pulvers wird erst eine Schablone geschnitten, welche den nicht zu bedruckenden Sammet bedeckt; nun wird nochmals die Platte heiß und blind gepreßt und bleibt ebenfalls bis zum Erkalten sitzen. Nach dem Oeffnen der Presse wird das Muster sich schon als durchaus glatt und glänzend erweisen.

Nun wird ein zweites Mal Pulver gestreut und auf die heiße Platte Gold aufgetragen.

Es sei hier auf die Erwärmung an der beweglichen Schwarzdruckvorrichtung hingewiesen (S. 438); schon während des Aufliegens zum Wärmen kann das Auftragen mittelst Tampon stattfinden. Sobald die Platte genügend heiß ist, kann die Klappe zugeschlagen, der Schlitten eingeschoben und der Druck gemacht werden.

Auf diesen ersten Golddruck folgt ein zweiter, ebenfalls nach Aufstäuben von Pulver.

Dieser zweite Druck vollendet erst die Pressung, das Muster wird solid und massiv aussehen, was meist nach dem ersten Druck nicht der Fall ist. Aus Sparsamkeit empfiehlt es sich demnach, beim ersten Auftrag statt echtem Gold, Silber oder Metallgold zu verwenden, denn der Zweck ist der, eine recht glatte Ebene für den letzten Druck zu erreichen.

Aus diesem Grunde kann man auch recht wohl beim letzten Druck statt Pulver Eiweiß verwenden, welches sehr sauber in den ersten Druck gepinselt wird. — Allerdings ist diese Arbeit viel zeitraubender als das Aufstäuben des Pulvers.

Als erster Grund wird sich immer Pulver empfehlen, doch kann man als zweite Grundirung statt Pulver auch Lack, gewöhnlichen

Buchbinderlack anwenden, doch auch dieser muß mit einem feinen Pinsel sehr sauber aufgebracht werden, was in diesem Falle noch zeitraubender ist, als das Auspinseln mit Eiweiß. Einfacher wird diese Arbeit schon, wenn man ein dünnes Glasröhrchen in einer Gas- oder Spiritusflamme bis zum Glühen erhitzt, (etwa 10 cm von einem Ende) und die beiden Enden auseinander zieht; dadurch verengt sich die Röhre an der glühenden Stelle derart, daß, bricht man sie in der Mitte durch, eine ganz feine Spitze entsteht; füllt man nun Lack in das Gläschen, so kann man damit auch die feinsten Linien auspinseln, indem das Röhrchen in dem Vordruck lang gezogen wird. — Als letzten Grund nimmt man Pulver, oder Eiweiß.

Demnach würde der Grund sich so gestalten.

Erster Grund: Pulver; Zweiter Grund: Pulver oder Lack oder Eiweiß; Letzter Grund: Pulver oder Eiweiß

Am kürzesten, bei gutem Erfolge, ist die vorhin als erste empfohlene Methode.

Nachdem so der Druck vollendet, das Gold abgekehrt, wird die ganze Decke mit Brodkrumen abgerieben, indem dieselben aufgestreut und leicht mit der flachen Hand auf der Decke herumgerollt werden, worauf mit einer weichen Bürste vorsichtig die ganze Decke abgebürstet wird. Es kann wohl auch dieses Abreiben mit Brod unterbleiben, doch ist es immerhin empfehlenswerth.

Meist wird auch wohl nach dem zweiten Grunde schon das Gold halten, wenn das Pulver nicht allzu dünn gestreut wurde; jedoch ist für alle Fälle noch ein abermaliger Grund und nochmaliges Drucken wünschenswerth.

Der Sammetvergoldung ganz ähnlich ist die Seidenvergoldung; es bleibt dabei allerdings der erste Grund unter dem Stoff, der Lackaufstrich auf den Deckel ganz weg, und wird nur Pulver aufgestreut, doch auch hier kann Eiweiß-Auspinselung angewendet werden, wenn man auf die erste Pulver-Ausstreuung erst einen Blinddruck macht, hat man dies unterlassen, so läuft das Eiweiß sehr leicht aus und verdirbt die Seide. Wie auf Sammet wird auch auf Seide

der Druck am brillantesten, wenn die Platte auf dem Stoff erkaltet, und dies läßt man dann bei allen besseren Sachen auch geschehen. — Bei geringeren Arbeiten, bei Druck auf Shlipsen, Mützen und Hutfutter dagegen heizt man die Presse und druckt nur mit Pulver.

Bei Sammetvergoldungen, besonders, wenn die Kegel der Schriften oder Platten recht hoch sind, wird das Pulver, welches außerhalb der Pressungen auf dem Sammet aufgestreut ist, durch die Hitze geschmolzen und dadurch der Sammet an diesen Stellen unansehnlich, oder es haften gar Goldtheilchen daran. Um dies zu verhindern, wird die Platte, nachdem dieselbe an der Ausziehplatte befestigt ist, auf ein Blatt Papier in der Größe der Decke gepreßt und diese Pressung herausgeschnitten, so also, daß, wenn diese Schablone auf dem vorgepreßten Sammet aufgelegt wird, alle nicht zu pressenden Stellen gedeckt sind und dadurch das Pulver nur dahin kommt, wo auch Gold hinein soll. Außer dem obengenannten Vortheil spart man aber auch an Pulver und kann deshalb dieselben Vorkehrungen bei Seidendruck ebenfalls treffen. Pergament vergoldet sich sehr gut, obgleich sich Blindpressungen nicht empfehlen, da hierbei nie ein scharfer Druck zu Stande kommt. Es kann hierbei einfach auf die Handvergoldung des Pergaments (S. 499 u. 521) verwiesen werden.

Zum Pressendruck haben wir auch den Farbendruck zu rechnen, sowie den Broncedruck, da es für die Behandlung ganz gleich ist, welche Farbe zur Verwendung kommt, Schwarzdruck aber am häufigsten vorkommt, so werden wir uns in folgendem häufig des Wortes „Schwarzdruck“ bedienen und gilt demnach für andere Farben dasselbe, wie für jenen; nur Bronce-Druck erfordert etwas andere Behandlung.

Nur da kann ein guter Schwarzdruck erfolgen, wo derselbe auf eine glatte Fläche zu stehen kommt, und aus diesem Grunde ist es nothwendig, daß entweder die Platte für den Farbendruck selbst erst heiß vorgedruckt wird, oder aber durch eine andere Platte vorher das Korn des Calicos niedergepreßt wurde, wie dies auch bei vielen Broncedruck-Platten der Fall. Dieser Vordruck geschieht auch stets

vor dem etwaigen Golddruck, anderenfalls könnte dieser durch den späteren Druck beschädigt werden, da die Calico Theilchen nicht entsprechend nachgeben können, sich zerren und die aufgedruckten Goldornamente in Mitleidenschaft ziehen.

Ueber das Aufsetzen der Platten, über das Befestigen dieser und der Matrizen oder Anlegewinkel, glauben wir hinweggehen zu dürfen und weisen auf vorher Gesagtes.

Es empfiehlt sich, an der Presse zwei Anziehplatten zu besitzen, deren eine für den Farbdruck, die andere zum Golddruck verwendbar ist. — Daß der spätere Schwarzdruck genau in die vorgepreßten Stellen treffen muß, bedarf keiner besonderen Erwähnung.

Was nun die Behandlung der Farbe anlangt, so sehe man in erster Linie auf das Lokal, in welchem die Presse steht. Dasselbe muß gut geheizt und durchaus ruhig sein, d. h. es darf nicht eingesägt, Goldschnitt geschabt oder auf andere Weise Staub hervor gebracht werden; ebenso darf die Presse nicht kalt im wahren Sinne des Wortes sein, sondern muß matt lau sein, gerade so wie der Stein, auf dem, wie nachher gezeigt werden wird, die Schwärze verarbeitet wird. Es ist deshalb zweckmäßig, etwa eine Stunde vor dem Gebrauch zum Farbstrich, die Presse gelind anzuheizen, sowie den Farbestein auf einen warmen Ofen zu legen, damit auch dieser sich angenehm warm anfühlt.

So vorbereitet wird man kaum eine Klage über Farbe oder Druck haben, wenn man sich nach folgenden Vorschriften richtet und einige Mühe darauf verwendet. Betrachten wir zunächst die nothwendigen Werkzeuge.

Der Stein auf dem die Farbe verarbeitet wird, ist am besten ein Lithographen-Schiefer, doch ist ein Stück Porphyr, Marmor, ja im Nothfall ein Stück Gußglas gleich gut zu verwenden. Zum Verarbeiten der Farbe dient in erster Linie ein Spatel oder Spachtel, zur Noth ein breites, biegsames Messer, mit dem die Farbe, oder der nöthige Zusatz tüchtig durcheinander gestrichen und ausgebreitet werden kann. Um die Schwärze auf dem Stein vollends auszubreiten und auf die Platte zu übertragen ist eine Walze zu

verwenden, aus Gummi bestehend oder, nicht minder gut, aus der sogenannten englischen Walzenmasse gegossen, wie solche von den Buchdruckern gebraucht wird.

Es sind zwei Formen in Gebrauch, erstens die Art, daß die Walze in einer Gabel sitzt (s. d. Abbildung).

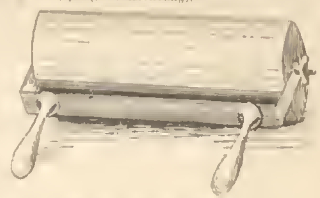


Fig. 499. Farbwalze mit Gabel.

Ist die Walze groß und schwer, so hat dieselbe wohl auch zwei Handgriffe, um beide Hände verwenden zu können.

Nicht minder gut, vielleicht noch zweckmäßiger ist eine Walze ohne Gabel, wie solche in ähnlicher Form die Steindrucker für die Handpressen zum Ueberdruck verwenden. Dieselben bestehen im wesentlichen aus der Walze mit hölzernem Kern; dieser ist auf jeder Seite zu einem Zapfen verlängert, welcher in der inneren Hand ruht. Damit diese Handgriffe aber gut in der Hand rolliren, wird von kräftigem Rindleder eine lose Hülse darüber gezogen und die Enden zusammengenäht. Auch hiervon Abbildung.



Fig. 500 Farbwalze ohne Gabel.

Eine Gummiwalze sowohl, als eine Walze aus Walzenmasse kann man sehr leicht und einfach selbst herstellen.

Zu ersterer verschafft man sich ein Stück Gummirohr der stärksten Sorte von einem Durchmesser von annähernd 10 cm in einer Länge von 15–25 cm, je nach Bedarf. Von Buchenholz läßt man da hinein einen hölzernen Kern drehen, der entweder mitten durchbohrt ist (für Gabelwalzen), oder mit einem Zapfen Ansatz versehen (für die andere Sorte).

Will man die Walze von Masse selbst gießen, so läßt man sich eine cylindrische Form von Messing oder Weißblech machen und so verlöthen, daß die Nath innen nicht fühlbar. Unten kommt ein Boden hinein, der nur in der Mitte einen Kreis-Ausschnitt hat, in der Stärke des Zapfens, dieser Boden ist gleichfalls eingelöthet. Dem entsprechend wird auch ein passender Deckel mit gleichem Ausschnitt gefertigt; derselbe wird nach dem Guß von oben in die Form hinein gedrückt, damit der Holzkern genau in der Mitte zu stehen kommt. Die Walzenmasse, sogenannte Buchdrucker Walzenmasse, bestehend aus Gelatine, Glycerin und Colonialzucker, verschafft man sich am besten aus einer Druckerei; selbige darf nur im Wasserbade geschmolzen werden, d. h. das Blechgefäß, welches die Masse enthält, wird in ein anderes mit kochendem Wasser gesetzt und dies untere so lange weiter erhitzt bis die Masse genügend in Fluß gekommen ist.

Ist dies der Fall, so wird sofort die Form, in welche der Holzkern eingesetzt wurde, mit flüssiger Masse gefüllt, der Deckel aufgesetzt und zum Erkalten hingestellt. — Es ist zweckmäßig, das Innere der Form vor dem Guß ganz gelind einzufetten.

Eine solche Walze hält sehr viel aus, kann, wenn sie beschädigt, leicht umgegossen werden, und hält, an einem kalten, trockenen Platze aufbewahrt, sehr lange aus, sofern man selbige nach jedem Gebrauch nur mit etwas Petroleum reinigt und mit einem baumwollenen Tuche gut abwischt.

Die Farben für diese Art des Druckes kommen als sogenannte Glanzdruckfarben fertig präparirt in den Handel vor, jedoch so stark, daß dieselben erst einer entsprechenden Verdünnung bedürfen. Als das zweckmäßigste Verdünnungsmittel ist venetianisches Terpentin

oder Bernsteinlack zu verwenden, nöthigenfalls unter Zusatz von gewöhnlichem (französischen) Terpentin. — Manche Schwarzdrucker bedienen sich auch des Copallacks oder des Dammarlacks, doch möchten wir obigen eher empfehlen. Je nach der Größe des Steines, der Walze und der Menge der zu leistenden Schwarzdrucke bringt man die Farbe aus der Büchse auf den Stein, für kleinere Menge genügt eine Messerspitze voll; diese Farbe wird mit etwa einem drittel Lack oder event. Terpentin auf dem Farbsteine mit dem Spachtel gut durch einander gearbeitet und gleichmäßig verstrichen, und dann erst mit der Walze tüchtig verwalzt. Bedarf man größerer Mengen Farbe, so kann man selbige auf dem Steine mischen, streiche dieselbe aber mit dem Spachtel in eine Ecke und verwende nur immer nach Bedarf. Die Walze darf stets nur ganz dünn mit Farbe bedeckt sein, und darf nicht schmieren, wenn die Platten damit eingewalzt werden. Bunte Farben decken nicht so gut, als Schwarz, deshalb darf letzteres etwas verdünnter verwendet werden.

Das Einwalzen der Platten geschieht, indem die gleichmäßig eingeschwärzte Walze ruhig und stetig über dieselben gerollt wird, so zwar, daß an keiner Stelle dieselbe auf der Platte geschoben oder gewischt wird, da andernfalls die Farbe sich an den Kanten abstreicht und beim Druck unsaubere Ränder giebt. Nach ganz geringer Uebung wird man den Vortheil hierbei schon herausgefunden haben. — Während des Gebrauchs trocknet die Farbe gern ein, d. h. sie verdickt sich, man begegnet dem zweckmäßig, indem man von Zeit zu Zeit einige Tropfen Terpentin zusetzt.

Dagegen ist es wünschenswerth, daß die Farbe auf der Decke recht rasch trocknet. Man beschleunigt dieses Trocknen, indem man bunten Farben etwas Zucker, schwarzer Farbe aber etwas Siccativ, oder Bleizucker zusetzt.

Der Druck bedarf keiner besonderen Fertigkeit: die Schwarzdruckvorrichtung wird geöffnet, eingeschwärzt, die Decke aufgenadelt, zugeklappt und die Presse geschlossen, doch eben nur so, um ein Ausdrucken der Platte zu ermöglichen. Ein zu schwerer Druck treibt

die Farbe unter der Platte weg nach den Rändern und schmiert dort. Es kommt vor, daß einzelne Farben, trotzdem die Farbe kräftig verwendet wurde, nicht recht decken will, es bleibt nichts übrig, als nach oberflächlichem Uebertrocknen noch einen zweiten Farbauftrag zu geben. Ein guter Farbendruck muß wenige Sekunden nach dem Druck schon glänzend und gleichmäßig blank stehen und darf nicht an den Rändern schmieren. Bisweilen kommt es vor, daß die Platte nur auf einer Seite geschmiert aussieht, und hat dies seinen Grund darin, daß der Druck nicht genau in den Vordruck paßt. Entweder ist da die Platte oder der Schlitten nicht ordentlich eingeschoben, oder ist die Decke nicht richtig in die Punkturen eingehängt.

Sollte die Farbe auf dem Steine nicht glatt auseinander laufen, sondern grieselig stehen, so ist der Stein zu kalt und muß man diesen wärmen, geschieht dasselbe auf der Platte, so ist diese zu kalt und muß die Presse gelind angewärmt werden, beziehungsweise muß die Stube erwärmt werden.

Es finden sich häufig Schwarzdrucke, die einen sehr brillanten Glanz haben, derselbe wird erreicht, wenn man nach dem Schwarzdruck die Decken noch einmal mit Lack nachdruckt.

Schließlich werden die Decken in einem w a r m e n und s t a u b f r e i e n Raume zum Trocknen ausgestellt oder aufgehängt; es genügen dazu circa 5 Stunden, im Sommer noch weniger.

Im Allgemeinen, außer bei sehr leichten Pressungen, bleibt beim Zurückschlagen der Schwarzdruckplatte die Decke an jener hängen, beim Ablösen derselben sei man recht vorsichtig, damit kein Ziehen oder Verschieben der Decke stattfindet, da andernfalls an den Kanten Schmiererei entsteht. Schließlich machen wir nochmals darauf aufmerksam, daß vor dem Nachpressen in Farben erst der Golddruck zu machen ist.

Im Großbetriebe kommt in neuerer Zeit auch noch eine Abart des Farbdruckes vor, der Broncedruck, und zwar meist zugleich mit Golddruck und Schwarzdruck. Wir unterscheiden zweierlei Broncedruck: solchen, der als Unterlage für Schwarz- oder Farbdruck

dient; dieser bedarf keiner gravirten Platte, sondern es genügt eine glatte, ungravirte Platte, nur einfach aus einer Zinkplatte ausgesägt; diese wird heiß vorgedruckt, kalt mit einem Firniß nachgedruckt und darauf die Bronce aufgestäubt, und nach dem Trocknen darauf erst die Schwarzdruckplatte, und zwar gleich mit Farbe gepreßt. Zum besseren Verständniß des eben Gesagten geben wir hier je eine Abbildung einer Broncedruckplatte und der dazu gehörigen Schwarzdruckplatte.

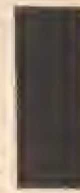


Fig. 501.
Abbildung einer Platte für untergelegten Broncedruck.

Da die Broncedruckplatte heiß vorgedruckt, mithin die ganze Fläche geglättet wurde, so ist ein besonderer Vordruck der Farbplatte nicht mehr nöthig, ja sogar nicht gestattet. Um der Bronce auch einen guten Untergrund zu geben, mischt man dem Firniß eine der Farbe der Bronce entsprechende Druckfarbe bei und stellt sich das Verhältniß ungefähr folgendermaßen: Auf 1 Theil Venet. Terpentin nimmt man ungefähr $^1/_4$ Theil Druckfarbe und eine Kleinigkeit Siccatif.

Wird Broncedruck mit Golddruck und Schwarzdruck geschickt zusammengestellt, so ist der Erfolg ein bestechender; eine der schönsten Decken dieser Art ist die im Verlagswege für „Rom“ beschaffte, von Hübel & Denck in Leipzig gefertigte Arbeit.



Fig. 502.
Abbildung der zugehörigen Schwarzdruckplatte.

Die zweite Art des Broncedruckes ist die, daß für jede Art der Bronzirung eine besondere Platte g r a v i r t wird, also außer für Golddruck und Farbdruck je eine Platte für Gold- und Silberbroncedruck.

Das Verfahren ist hier genau dasselbe wie bei Schwarzdruck, jedoch muß der Broncedruck s t e t s v o r dem Schwarzdruck, der Golddruck vor dem Broncedruck hergestellt werden.

Wir sind mit dem Farbendruck und damit auch mit dem

Pressendruck zu Ende; zu ersterem bemerken wir noch, daß er nur auf Calico, vielleicht auch auf Pergament Anwendung finden, dagegen von Leder durchaus fern gehalten werden sollte.

Zu Bezug auf den Pressendruck aber gestatten wir uns den Wunsch, daß solcher ebenfalls nur bei Calico bestehen sollte, auf Leder jedoch nur Handvergoldungen auf dem fertigen Bande Anwendung finden möchten, damit sowohl die Haltbarkeit des Buches, wie auch die Kunst und das rechte Kunstverständniß in unserem schönen Gewerbe wieder Platz greifen möchten.

Abschnitt VII.

Zur Theorie des Vergoldens.

Wenn wir hier das Vergolden, das wir nun möglichst ausführlich beschrieben haben, noch theoretisch beleuchten wollen, so thun wir dies aus Prinzip, weil es bei allen Arbeiten bisher der Fall war, daß in erster Linie die Arbeit, in zweiter die theoretische Begründung vorgeführt wurde.

Hier möchte der Fall anders liegen; die Arbeiten sind möglichst eingehend beschrieben und auch sofort theoretisch begründet worden, wie dies beim Vergolden nicht anders sein kann. — Dadurch, bei aller sonstigen Zweckmäßigkeit, ist aber das Ganze nicht übersichtlich genug, und dies wollen wir jetzt hier erreichen. Es soll deshalb dieser Theil eine kurz gedrängte Wiederholung alles bereits über Vergoldung, im Speziellen über Handvergoldung Gesagten sein.

Wer ein guter Vergolder werden will, muß selbst schon dazu beanlagt sein, er muß die nöthige geistige und körperliche Ruhe besitzen, damit er nicht allein das Auge, sondern sein volles geistiges Bewußtsein auf seine Arbeit zu vereinigen im Stande ist. Wer selbst fortwährend an Anderes denkt, wer sich mit Unlust oder nervöser Hast an's Vergolden begiebt, dem wird nie etwas Ordentliches gelingen, seine Arbeit wird stets die Anzeichen des Zustandes ihres Verfertigers an sich tragen. Darum soll auch der, dem etwas nicht recht gerathen will, auch wenn er nicht mehr Anfänger ist, seine Arbeit bei Seite legen und etwas Anderes treiben, und erst

nach einigen Stunden, vielleicht erst am andern Tage, mit der angefangenen Arbeit fortfahren.

Aus diesem Grunde soll auch der Vergolder möglichst abgesondert von anderen Arbeitern stehen, und wo dies nicht angänglich, soll wenigstens in der Werkstatt alles Rennen und Laufen, Einsägen, Klopfen, sowie unnöthiges Sprechen durchaus vermieden werden.

Vor Allem aber ist eine gute Beleuchtung erforderlich. Bei Tageslicht richte man es ein, daß das volle Licht möglichst gerade auf die Arbeit fällt, und, sofern es angeht, beschäftige man sich während der Zeit der künstlichen Beleuchtung mit einer anderen Arbeit. Nichts ist den Augen gefahrdrohender, als das Vergolden bei Nacht, besonders wenn die Vergoldung recht komplizirt ist. Ist man aber gezwungen, Nachts zu vergolden, so sorge man auch für eine gute und zweckentsprechende Beleuchtung. Eine gute, mit Rundbrenner versehene Petroleumlampe ist einer Gaslampe vorzuziehen. Auf jeden Fall aber ist es so einzurichten, daß die Lampe verstellbar und beweglich ist. Das Licht muß von oben her möglichst etwas von vorn seitwärts auf die Hand fallen. Gleichviel welcher Art die Lampe ist, das Licht muß durch einen weißen, nicht etwa versilberten — Reflektor nach unten geworfen werden. Ein Milchglasschirm ist das Geeignetste hierbei; ebenso soll die Flamme dem Auge direkt nicht sichtbar sein, was durch eine Milchglasblende, welche von unten die Flamme deckt, erreicht wird.

Aber auch die Höhe des Tisches ist nicht gleichgiltig, im Allgemeinen wird man mit der üblichen Höhe des Werktisches zu rechnen haben und sofern man nicht mit der Klotzpresse arbeitet, ist es nöthig, einen dicken Klotz von leichtem Holz als Unterlage bei der Hand zu haben, welcher in der Größe auch umfangreicheren Bänden genügt. Um da, wo ganze Bände sind, diese durch das nothwendige Drehen und Wenden nicht zu beschädigen, ist eine weiche Unterlage nöthig. Diese kann man sich beschaffen, indem man die eine flache Seite des Klotzes mit einigen Lagen weichen Baumwollstoffes überspannt, oder eine kräftige Pappe in derselben

Weise zurecht macht, die dann aufgelegt wird. Gefäße mit Eiweiß, Beize, Wasser oder Gelatinelösung stelle man so, daß dieselben nicht durch eine unvorsichtige Bewegung umgeworfen werden können. Den Platz selbst halte man möglichst frei von Stempeln, Fileten ꝛc., ordne diese vielmehr zweckmäßig in Kästen so, daß jede für sich, mit dem Heft nach unten, in je einem Fache steckt, die Gravirung aber oben heraus steht. Das Ganze muß übersichtlich geordnet sein, so daß man sofort greifen kann, was man braucht. — Man ordne alle Linienfileten, alle Bund- und Schlußfileten, sowie die verschiedenen Stempel nach den zusammengehörenden Dessins je in einem Kasten, bezeichne dieselben von Außen möglichst genau und richte selbige so ein, daß jeder derselben staubfrei verschlossen ist.

Nun wollen wir zunächst das Material auf seine Behandlung kurz betrachten.

Calico, das härteste und den schärfsten Druck erfordernde Material hat schon von der Fabrik aus einen guten Grund; ein Grundiren mit essig- oder weinverdünntem Eiweiß genügt vollständig, wenn derselbe schon sehr ausgetrocknet ist, muß Stempel und Filete sehr heiß sein, d. h. dieselben müssen beim Abzischen im Wasser kräftig aufzischen, andernfalls nur stark warm.

Das Entgegengesetzte ist der Fall bei Schafleder; dieses muß völlig lau gedruckt werden; ist dasselbe ungefärbt, so erhält es in erster Linie einen Kleistergrund, oder aber einen dünnen Gelatinegrund; nach dem Trocknen dieses kommt ein Eiweißgrund wie bei Calico.

Bockleder erfordert eine Wärme, welche zwischen beiden steht, es ist aber nöthig, daß das Leder möglichst lange die Feuchtigkeit hält, und zu diesem Zweck wird es mit der auf S. 445 näher bezeichneten Beize ausgewaschen, später mit verdünntem Eiweiß grundirt. Neuerdings, besonders bei Dekorationsdruck, giebt man vorher einen lauen Gelatineanstrag.

In derselben Weise wie Bockleder wird Saffian behandelt, auch hier ist der Gelatinegrund zweckmäßig. Kalbleder erhält auf

jeden Fall zuerst einen Kleistergrund (s. S. 489, unten) dem ein Gelatinegrund folgt, für den Fall, daß das Leder polirt wird; soll es matt bleiben, so fällt derselbe ganz weg; auf jeden Fall ist der letzte Grund verdünntes Eiweiß.

Dem Kalblederbande entspricht auch der Juchtenband, sofern russisches Juchten in Frage kommt, jedoch bleibt der Kleistergrund fort, während der Gelatinegrund zweckmäßig ist. Deutsches Juchten hat bereits eine feste Appretur und es genügt das Auspinseln der vorgedruckten Ornamente mit Eiweiß. Kalbleder wird sehr warm, Juchten in der Hitze wie Saffian gedruckt.

Pergament wird mit reinem Wasser ausgewaschen, die vorgezeichneten Linien und vorgedruckten Stempel mit r e i n e m Eiweiß ausgepinselt, und möglichst lau in Gold gedruckt.

Der Grund soll stets Eiweiß sein, jedoch kann dieses nicht immer allein zur Verwendung kommen. Alle Leder, welche sehr begierig die Feuchtigkeit einsaugen, das sind außer Kalbleder alle ungefärbten Leder, sollen einen ersten Grund haben, der dieses rasche Einsaugen aufhält. Verschmäht man diesen ersten Grund, so dringen vom Eiweiß nur die Wasserbestandtheile ins Leder ein, während die zähen und dickflüssigen Eiweißtheile äußerlich sich niederschlagen und nur allzubald völlig erhärten. Das Gold wird dadurch schwer halten, und wenn, doch grieselig werden. Ein abermaliges Grundiren mit Eiweiß ändert an der Sache nichts, außer, daß der doppelte Eiweißgrund eine graue, unschöne und schwer vertilgbare Schicht auf dem Leder bildet. Deshalb umgehe man nie den ersten Kleistergrund. Dieselben Leder, die so rasch die Feuchtigkeit einsaugen, sind aber auch meist recht schwierig zu vergolden, und deshalb wählen wir den Gelatinegrund, um hier nachzuhelfen. — Ja, Gelatinegrund wäre sogar für a l l e Fälle anwendbar, ohne Eiweiß, aber das Gold erhält den gewünschten hohen Glanz dann niemals und wir nehmen deshalb Eiweiß als letzten Grund.

Auch die Wärme der Werkzeuge muß genau regulirt werden;

alle milden und weichen Leder bedürfen wenig Wärme, alle härteren Leder und Calico bedürfen höherer Wärme mit Ausnahme des Pergamentes. Dasselbe ist nicht in der Art der anderen Leder einem Gerbungsprozesse unterworfen worden, es enthält noch alle Leimtheile, und aus diesem Grunde bedarf es ganz geringer Wärme. Hat man die Werkzeuge zu sehr erhitzt, so schnurrt das Leder zusammen, oder wenigstens steht das Gold grieselig, keinesfalls schön blank. In manchen Fällen läßt sich durch ein nochmaliges Grundiren der verdorbenen Stelle und vorsichtiges Nachdrucken helfen, in vielen Fällen, besonders bei Schafleder geht dies nicht an oder ist nutzlos.

Ueberhaupt richte man das Augenmerk auf den möglich höchsten Glanz des Goldes. Je kühler die Werkzeuge und je mehr Feuchtigkeit der Grund noch enthält, desto schöner und glänzender steht das Gold. Hier die rechte Grenze zu finden, ist die Kunst des Vergolders, die Niemand lehren kann, als fleißige Uebung, Geduld und Ausdauer. Diese drei Tugenden sind es, die jeder Lernende sich aneignen muß, will er ein tüchtiger Vergolder werden. —

Wie nach und nach sich derselbe sonst noch entwickeln soll, wie er eins nach dem andern erlernen soll, bis zum schwereren, das soll kurz in Folgendem angegeben werden.

Nicht jeder Buchbinder, ob Anfänger oder schon fortgeschrittener Arbeiter hat die Gabe, sich selbst derart im Vergolden allmälig auszubilden, daß ein greifbarer Nutzen, ein wirklicher Fortschritt bemerkbar ist, und nicht jeder Meister hat die Gabe, das, was er selbst vielleicht mit vielem Geschick betreibt, auch Andern praktisch und rasch beizubringen. Ja, es ist beim Vergolden noch ein anderer, gewaltiger Haken, der das viele Probiren und Studiren verleidet, das ist der Kostenpunkt.

Was im Anfange für Gold, für Leder und für Brennmaterial verwendet wird, ist in den meisten Fällen verloren, wenn man den indirekten Nutzen, den diese Vorarbeiten herbeiführen, nicht in Anschlag bringt.

Die Kosten dieser Vorarbeiten können sich nur dann mindern, wenn dieselben auf ein Minimum beschränkt werden, wenn Hand und Auge alsbald zu einer Fertigkeit gelangen, die es nicht mehr allzu gewagt erscheinen läßt, wenn der Lernende seine Routine auch an Bänden heranbildet, die den Kunden in die Hand gegeben werden sollen.

Es möchte weit über den Rahmen dieses Werkes hinausgehen, eine Schule, ein System für Handvergoldung hier vorlegen zu wollen, abgesehen davon, daß dies kaum vielen Nutzen hätte. Wer sich zum Handvergolder rasch heranbilden will, der kann dies nur an der Hand und unter persönlicher Leitung eines tüchtigen Fachmannes; die Theorie kann nur ein Hilfsmittel sein. —

Es ist ja schon von jeher, früher mehr noch als im letzten Jahrzehnt der Fall gewesen, daß allsonntäglich den Lehrlingen seitens ihrer Lehrherren eine Anleitung zur Handvergoldung, auch praktisch ertheilt wurde, aber wie? Schwarz oder braun Kleistermarmor aufgespannt, zur Noth mit einem Stück Titelpapier beklebt, wurde mit Silber, nächstem Metallgold, oder im günstigsten Falle mit Zwischgold bedruckt. — Und hatte sich dann der Lehrling mehrere Stunden herumgeplagt, was bildete den Erfolg? Ein trauriges Bild von der Handvergoldung, das nie und nimmer geeignet war, Liebe zur Arbeit und Lust zu ferneren Versuchen zu wecken.

Es hilft nun einmal Nichts, wer auf Leder vergolden lernen will, muß sich auch auf Leder versuchen und nicht auf Papier, und wer den rechten Hitzegrad für Gold kennen lernen will, der darf bei seinen Versuchen nicht ein fünfmal dickeres Material verwenden.

Um nun von vornherein der Hand einige Uebung zu verleihen, werden die ersten Uebungen auf weiß Papier gedruckt und zwar am besten mit der über einer brennenden Oellampe angeschwärzten Filete. Es thut Druckerschwärze oder gar Stempelfarbe schließlich denselben Dienst, jedoch wird der Druck nie die gleiche Schärfe zeigen, wie Lampenruß.

Man begann früher auch damit, daß man Papier in Deckelgröße mit Carrés bedrucken ließ, als Vorschule für Deckenvergoldung jedoch ist das Beginnen mit dem Rücken naturgemäßer. Dazu wird über einen Holzklotz in der Form eines Buches, besser ein altes, aber noch recht festes Buch, glattes und festes weißes Papier gespannt, etwa in der Länge eines Oktavbuches.

Dieser Rücken wird in etwa zwanzig Theile von oben nach unten getheilt, und auf jedem Theil mit dem Bleistift eine Linie gezogen, aber nicht vor dem Aufspannen etwa nach dem Lineal sondern nach dem Aufspannen an einem über den Rücken gebogenen Karton oder Pergamentstreifen.

Diesen Linien entsprechend, werden auf einem ersten Rücken Haarlinien, auf einem zweiten stärkere, auf einem dritten doppelte Linien gedruckt. Und so fahre man mit jedem neuen Rücken weiter fort, genau jede Linie oder Filete auf die gute Richtung prüfend. Nach den Linienfileten in verschiedener Breite kommen Dessinfileten an die Reihe, und zwar drucke man einen Rücken, ähnlich dem auf S. 485 (Fig. 354). Der nächste kann schon eine Rückeneintheilung zeigen, wie Fig. 356.

Es ist viel leichter, eine Anzahl solcher Dessinfileten an einander zu reihen, als eine Anzahl Linienfileten genau parallel an einander zu drucken, deshalb werde auch dies besonders geübt und zwar drucke man auf die Länge eines Rückens eine ganze Anzahl solcher Bünde, man theile die Länge des Rückens etwa in 10 Felder, wodurch man 9 Bünde und Kopf und Schwanz erhält und stelle die Fileten dafür so zusammen, wie etwa in Fig. 34?.

Es ist anzunehmen, daß nach diesen Vorübungen Auge sowohl, wie Hand genügende Fertigkeit erlangt haben, um den Golddruck wagen zu können, und zwar wird zunächst Schafleder am besten in Grün versucht. Die vorher in Schwarzdruck gefertigten Rücken erhielten jeder eine Nummer, je nach der Reihenfolge, und diese werden nun nachgedruckt und ebenfalls nummerirt. Es ist am besten echtes Gold hierzu zu verwenden, Zwischgold oder gar Silber ist

nicht geeignet, den rechten Wärmegrad kennen zu lernen, da beide Materialien wesentlich dicker sind als Gold und folglich stärkeren Wärmegrad verlangen als jenes. — Kein Rücken wird abgespannt, bevor nicht alle Fileten, und späterhin auch Stempel oder Schrift gut halten und blank stehen; mauserige oder grieselige Stellen werden so lange nachgedruckt bis alles gleichmäßig steht. Es ist eine der ersten Fertigkeiten, die sich der Lernende aneignen muß, daß er verstehen lernt, was gut und was nicht gut ist, was zu warm und was zu kalt gedruckt ist; sowie er erlernt hat, den Grund seiner Fehler, die Ursache, zu erkennen, wird es ihm alsbald ein Leichtes sein, auch von vornherein die Arbeit richtig zu machen. Ganz besonders halte man den Lernenden dazu an, kleine unbedeutende Fehler im Golde, seien dieselben in Folge von Rissen im Material oder von fehlerhaftem oder zu kaltem Druck herrührend, fort und fort zu verbessern, da derselbe nur allzuleicht geneigt ist, solche Fehlerchen als „genügend" passiren zu lassen. Man beachte, daß, wie in allen Sachen das Sprüchwort gilt: „Gut genug ist gar nichts nütze", dies beim Vergolden doppelt wahr ist; ein einziges manquirendes Stempelchen in einer sonst vorzüglichen Vergoldung verdirbt den ganzen Eindruck.

Dieses Nachdrucken hat auch den guten Zweck, daß dasselbe dabei nach und nach erlernt wird. — Es galt früher, und bei vielen Buchbindern heute noch als Mangel an Fertigkeit, wenn ein Arbeiter beim Vergolden Eines oder das Andere nachdrucken muß, und am meisten bei denen, die selbst nicht genügend mit Fileten und Schriftkasten umzugehen wissen. — Dem gegenüber kann hier der Trost ausgesprochen werden, daß es keinen Vergolder giebt und geben kann, der nicht ab und zu nachdruckt. Und wieviel muß vorgedruckt und blind nachgedruckt werden, und das ist schwieriger, als etwas nachzudrucken, was schon einmal kräftig und in Gold gedruckt ist.

Wenn die ganze, vorher schwarz gedruckte Reihe in Gold ausgeführt ist, beginne man mit hohen Bünden. Ebenfalls eine größere

Anzahl Bünde, als üblich, wird auf einen Rücken geklebt und das Leder darüber gezogen. Zunächst wird ein Rücken gefertigt, rechts und links an jedem Bund eine Blinde gestrichen, parallel mit dieser eine Haarlinie dann, auf den Bund ebenfalls eine Haarlinie oder eine Tippelfilete, diese aber nicht zu fein. Es werde dabei darauf geachtet, daß beim Blindstreichen nicht etwa auf einer Seite die Filete vom Bund abgerückt, auf der anderen Seite ein Stück vom Bund durch zu knappes daran Herstreichen verloren geht. Die Filete auf dem Bund muß genau in der Mitte stehen und darf niemals in der Richtung wanken, noch weniger etwa gar einmal vom Bunde herunter gleiten. Beim nächsten Rücken verbreitere man die Bündeverzierung etwas, drucke auch in jedes Feld einen Stempel, etwa wie bei Fig. 345, also mehr in die Breite gehend. — Auf den Bund aber nehme man eine breitere Filete, etwa von S. 473 eine der sechs Bundfileten, die sich sehr leicht und gut drucken. Schwieriger wähle man für den nächsten Rücken Bünde, welche für ein nicht zu breites Mäander-Band passend aufgeklebt werden.

Das Feld wird jedesmal einen oder den anderen Mittelstempel erhalten, erst kleinere mit kräftigem Muster (Fig. 347) später größere mit feinerer Zeichnung (Fig. 349, 350 346.) Nunmehr werden auch abwechselungsweise andere Leder, zunächst Bastard und Bockchagrin aufgezogen, die etwas kräftigere Wärme verlangen, dabei wird auch Kopf und Schwanz allmälig verbreitert, sowohl was die Breite des Raumes an und für sich, als auch die Dimension der einzelnen Fileten anlangt.

Als Beginn der Stempelzusammenstellungen kommen zunächst zusammengesetzte Mittelstücke, und zwar erst aus zwei Theilen bestehende. (Fig. 348.)

Jetzt soll auch nach und nach das Drucken der Titel beginnen. Schon alle die Rücken, welche Stempel in den Feldern haben, werden in der Weise bezeichnet, daß die entsprechende Zahl mit dem Schriftkasten eingedruckt wird, während vorher ein aufgeklebtes Zettelchen die Nummern trug.

Es soll nie versäumt werden, zwischendurch den Lernenden bei der Wahl der Fileten und Stempel zu unterstützen und auf die Verwendbarkeit, stylistische Zusammengehörigkeit oder Unzulässigkeit derselben hinzuweisen.

Nach dem obigen Stempeldruck beginne man mit dem Einfassen der Felder, mit den Carrés, erst in einfachen, dann in doppelten, schließlich in dreifachen Linien, dazwischen kommen zur Abwechselung Zangenbünde, die obenauf eine ganz feine Tippelfilete erhalten.

Nach und nach kommt nun der Stempeldruck mehr zur Geltung: erst kleinere, dann größere Stempel werden, immer im eingefaßten Felde, zusammengestellt, die Zusammenstellung aber vorher auf Papier mit Schwarzdruck anprobirt, natürlich wieder unter Anleitung und gehöriger theoretischer Beleuchtung der Verzierungsgattungen. (Fig. 351–353.) Jetzt komme auch Juchten und Kalbleder mit zur Verwendung, und gehe man da auf etwas einfachere Muster zurück (etwa Fig. 358, 359).

Wer so weit gekommen ist, wird zweckmäßig jetzt mit der Decken-Vergoldung beginnen, ehe zu komplizirter Rücken-Verzierung weiter geschritten wird und zwar wird da wieder mit dem einfachsten begonnen, wenn auch der Schwarzdruck hierbei wegfällt. – Statt dessen aber ist es zweckmäßig, auch im Interesse der Sparsamkeit eine Anzahl Deckel statt mit Leder, mit Chagrinpapier zu überziehen und zu vergolden.

Zwischen den Deckelvergoldungen wird ab und zu ein Calicorücken, in verschiedenen Pressungen aufgezogen und vergoldet. Die Deckel, alle ebenfalls in einer Größe, und zwar Octavformat, werden, wie auch die Rücken, mit Nummern versehen. Zunächst wird ein Deckel mit Querlinien vorgezeichnet und bedruckt, jede von der anderen einen halben Centimeter entfernt. Stehen diese alle parallel, so werden auf demselben Deckel in gleicher Weise Längslinien gedruckt, die diese ersten im rechten Winkel schneiden. – Immer wird dazu eine feine Filete verwendet, doch kann auch wohl der Druck mit der Rolle stattfinden.

Nun kann schon das Drucken eines sogenannten Spiegels stattfinden, ein Deckel wird mit einer Anzahl paralleler, von Außen nach Innen sich verkleinernder Carrés bedruckt, – und zwar beginnt man mit feinen Linien, vielleicht abwechselnd mit Tippelfileten.

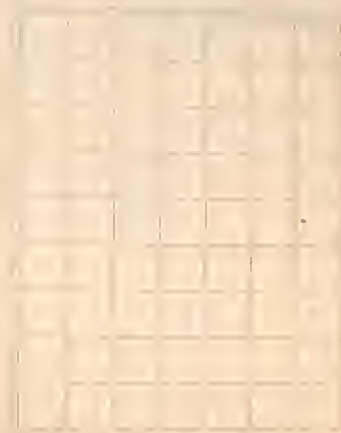


Fig. 603. Uebung im Deckelvergolden.

Die Ecken müssen genau auf Gährung stehen, d. h. die abgeschrägten Enden müssen mit ihren äußersten Spitzen sich genau im rechten Winkel berühren; in das Feld, welches zuletzt in der Mitte bleibt, wird ein Stempel gesetzt.

Nun drucke man auch breitere Dessinfileten, verwende an passenden Stellen Stempel, halte sich dabei aber immer an gute Vorbilder,

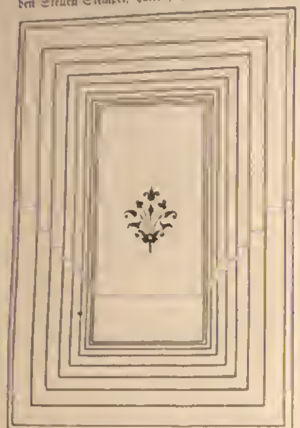


Fig. 504. Uebung für Deckelvergoldung.

besonders älterer Meister; man wird nie fehl gehen, wenn man solche Muster recht genau copirt und auch beim Stempelkauf nur stylvolle Muster wählt.

Als eine Uebung mit breiteren Fileten darf Fig. 382 gelten, der dann sich ein Deckel in der Art der Fig. 387 anreiht. —

Ist auf diese Art leidliche Fertigkeit erreicht, so lerne man das Drucken mit kürzeren Linienstücken und sehe ja recht peinlich auf die geometrische Genauigkeit.

Wir gaben hierzu eine Abbildung, die für diesen Zweck sehr instruktiv ist. — Dieselbe muß durch eine vorher gefertigte Pause durchgedruckt werden, dieser Vordruck wird dann ausgepinselt.

Es ist zu bemerken, daß man sehr wohl zwischen Uebungs und anderen Zeichnungen unterscheiden muß. — Die ersteren dienen nur zur Uebung der Handfertigkeit, dazu gehören die ersten Uebungen im Rückendruck, sowie die zuletzt wiedergegebenen zwei Abbildungen; — solche Specialübungen eignen sich, in den meisten Fällen wenigstens

nicht zur Wiedergabe für praktischen Gebrauch, sie sind beim Handvergolden etwa das, was bei der Erlernung irgend eines Musikinstrumentes die Fingerübungen oder Etuden sind.

Man versäume nicht, zwischendurch auch den Rückendruck nicht zu verlassen und zwar wendet man da stets die gleichartigen Werkzeuge an. Hat man einen Uebungsdeckel gemacht, wie vorhin etwa Fig. 504 oder 505, so wird ein dazu passender Rücken die gleichartige Anwendung von Linienstücken haben müssen und etwa der hier beigegebenen Figur 506 entsprechen können. Solche zusammengehörende Rücken und Deckel erhalten dann auch die gleiche Nummer.

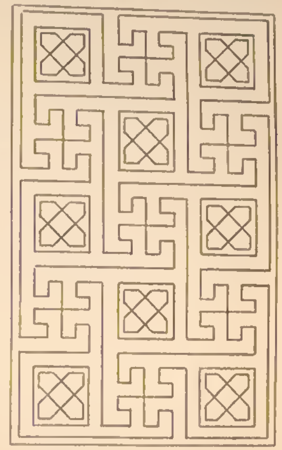


Fig 506. Instruktive Linienvergoldung.

Bevor zum Bogendruck übergegangen wird, kommen die Stempel an die Reihe.

Zuerst wird ein Vollstempel, recht klein, in vielfacher Wiederholung auf einen Deckel innerhalb eines nicht zu breiten Spiegels gedruckt, und zwar ganz regelmäßig nach vorgestochenen Zirkelpunkten.

Dabei muß ein Stempel genau wie der andere stehen, sowohl was Stellung, als auch was Halten und Schärfe des Druckes anlangt.



Fig. 508. [illegible]

Die nächsten Uebungen verbinde man mit komplizirterem Liniendruck, indem man auch zu größeren, weniger vollen als feingliedrigen Stempeln fortschreitet.

Demnächst beginne man in einfacheren Zusammenstellungen Stempelecken zu bilden, vielleicht auch mit verbindenden Zwischengliedern, etwa wie Fig. 386, auch Fig. 383 ist für die richtige Stellung von Stempeln und Linienstücken dazwischen lehrreich.

Nach einer Reihe solcher Uebungen kämen wir an die Bogen. — Als vorbereitendes Uebungsbeispiel wird eine Decke gedruckt in der Art der beigegebenen Figur 509.

Zugleich ist diese Uebung ein Motiv für ein Bandornament, welches in den späteren Uebungen sich mit Stempel und Bogen zu einer schön dekorirten Decke verwenden läßt. Eine der folgenden Uebungen sei wie in Fig. 386.

Es möchte allzuweit für den Rahmen dieses Werkes führen, noch weiter auf dieses Thema einzugehen; wir glauben hier demselben Genüge geleistet zu haben, wenn wir den Weg zeigten, auf dem ein möglichst vollkommenes und sicheres Resultat erreichbar ist.

Nachdem Bogen- und Stempeldruck genügend geübt sind, muß dem Dekorationsdruck möglichst Rechnung getragen werden unter Mitanwendung von Lederauflage. Noch wenige Worte, ehe wir auch diesen Theil schließen und uns dem nächsten zuwenden.

Alle Arbeiten sind für einigermaßen beanlagte Arbeiter mit der Zeit erlernbar, aber nicht Jeder hat Ruhe, Geduld und Talent zum Handveegolder, und die, welche diese Tugenden besitzen, haben die denkbar höchste Vollkommenheit darin nicht erreicht und es wird niemals Jemanden geben, der soweit kommen wird, daß die Möglichkeit ausgeschlossen ist, von einem Andern übertroffen zu werden.



Fig. 507. Stempeldruck-Uebung.

Doch besitzen wir jetzt glücklicher Weise schon eine recht beträchtliche Anzahl guter und gewandter Handvergolder; hoffen wir, daß noch recht Viele sich bestreben, die Zahl derselben zu vermehren.

Noch fügen wir an, daß, wer gute Vorlagen für Dekorationsdruck wünscht, sich außer den früher erwähnten Michel, Stockbauer, noch ein mittlerweile erschienenes Werk „Brunet, la reliure ancienne et moderne“ Paris, Rouveyre & Blond 1884 anschaffen mag.

Ueberhaupt kann das Studium, besonders älterer Einbände nicht dringend genug empfohlen werden. — Genügt es ja doch nicht allein, zu lernen, was in den verschiedenen Zeitaltern als Buchverzierung üblich war, worin die verschiedenen Style sich ähneln und sich

unterscheiden, sondern gerade der Anfänger soll es sich einprägen,

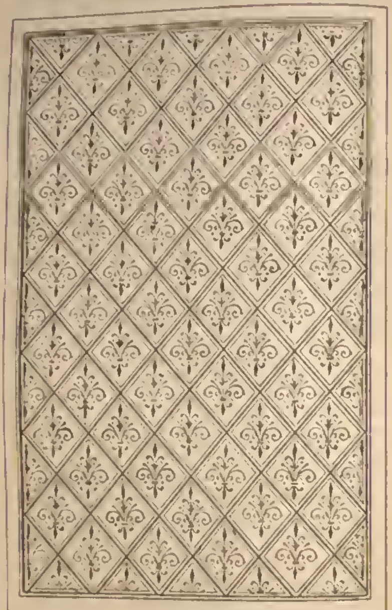


Fig. 508. Stempeldruck-Uebung

daß jede Periode nicht allein eigene Formen, sondern in jeder Periode jeder einzelne Meister seine eigenen, individuellen Formen,

oder doch eigenthümliche Zusammenstellung besaß und anwendete.

Hat sich der Anfänger mit solchen Werken bekannt gemacht, so mag er auch versuchen, die einzelnen Werke auf die Stempelzusammenstellung zu prüfen; die einzelnen Theile müssen sorgfältig mit einander verglichen, und herausgezeichnet werden und auf diese Weise wird man ganze Sätze gleichartiger Stempel zusammenfinden, auf der anderen Seite aber auch deren Verwendung kennen lernen. — Ja noch mehr, mit nur geringer Mühe werden sich die einzelnen Formen in ihrer allmäligen Entwickelung verfolgen lassen, wie dieselben aus einfacheren zu allmälig immer komplizirteren Formen sich herausbildeten.

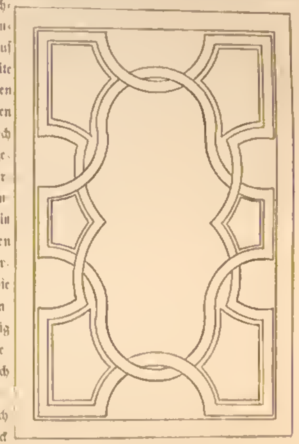


Fig. 509. Begendruck-Uebung.

Daß dabei natürlich sich der Geschmack bildet und die Formenkenntniß erweitert, ist selbstredend. Wer aber erlernt hat, wie Etwas sein soll, und wo Fehler zu vermeiden sind, der wird alsbald auch sich das praktische Können einstellen sehen, sofern nur auch sonst die Uebung mit dem Studium Hand in Hand geht.

Damit sei denn auch dieser Abschnitt beschlossen. Nicht Jedem

nur die Mittel geboten, eine Vergoldeschule zu besuchen, und auch an einer solchen Anstalt kann beim besten Willen auf beiden Seiten doch nur nach langer Uebung und tüchtiger Erfahrung ausnahmsweise Arbeitsleitung erreicht werden, da der Nürnberger Trichter doch noch immer nicht aufgefunden wurde.

Abschnitt VIII.

Die Reliefverzierungen.

Wenn hier von Reliefverzierungen gesprochen wird, so können dies selbstverständlich nur solche sein, die von Hand gearbeitet sind, nicht aber solche, die mit der Presse hergestellt werden. — Dieselben kommen bei Leder- und Galanteriearbeiten noch ziemlich häufig, in der Buchbinderei, bei Einbänden, nur noch sehr selten vor, müßten denn gerade die einfachsten Verzierungen dieser Art, erhabene Bünde mit eingerechnet werden, dennoch ist die Kenntniß dieser Arbeit nothwendig und wenn auch Reliefverzierungen im Allgemeinen wenig Anwendung auf das Buch finden sollen, so bringen selbe aber, am rechten Orte und mit Geschmack angewandt, stets einen vorzüglichen Eindruck hervor.

Die einfachsten Reliefverzierungen sind aufgelegte Stäbchen, also ebenso wie die Rückenbünde; — selbige werden aus guter grauer, nicht zu dicker Pappe, etwa 1½ Pfund per Stück, geschnitten. Dieselbe wurde vorher auf einer Seite mit heißem, nicht zu dünnem Leim bestrichen; das Zerschneiden geschieht nach dem Trocknen mit der Pappscheere oder einem Messer. — Man hat dann nur nöthig, die Rückseite anzufeuchten und den Streifen an gewünschter Stelle aufzukleben. Im Allgemeinen kommen z. B. für Bücher meist nur Ränder in Anwendung, die die Flächen der Deckel vor Beschädigung zu bewahren haben. — Früher, d. h. in den vierziger und fünfziger Jahren dieses Jahrhunderts kamen auch komplizirtere Auflagen vor. Auch heute werden ja Geschäftsbücher und andere schwere Bände mit solchen Reliefauflagen versehen, jedoch

ist der Unterschied der, daß man früher dieselben als Verzierung, als Ornament betrachtete, heute aber dieselben nur noch zu praktischem Zwecke zum Schutze anderer, tiefer liegenden Dekorationsflächen anwendet. — Da ist es denn freilich auch nicht ausgeschlossen, daß das Nützliche mit dem Angenehmen verbunden wird, und daß die Relief-Auflagen selbst in das Ornament mit hineingezogen werden, ja daß sie selbst als Ornament aufgefaßt sind.

Wir begannen vorhin mit den glatten Streifen als Auflage; dieselben eignen sich auch, sofern sie nicht die Breite von 3 mm überschreiten auch sehr gut zum Setzen von Bogen.

Die, vorher geleimte Pappe wird, wie vorhin, in Streifen geschnitten, angeleckt und in den gewünschten Formen aufgeklebt.

Es werden dazu die Formen genau auf dem Deckel vorgezeichnet und zwar die äußeren Conturen. Daran nach innen kommt der Streifen. An einer Ecke der Zeichnung, oder, wo solche nicht vorhanden, in einer recht flachen Rundung wird, von links nach rechts das Ende des Streifens aufgesetzt und indem die Linke denselben an seinem Platze festhält, beziehungsweise nach der Vorzeichnung richtet, bringt die rechte Hand den Streif in die entsprechende Form vor; die linke Hand rückt, immer richtend und den Streif fest aufdrückend, der Rechten nach; da, wo zwei Streifenstücken in einem Winkel zusammenstoßen, müssen die Enden genau auf die entsprechende Gährung geschnitten werden. Am einfachsten macht sich das, wenn man beide Enden etwas über einander gehen läßt und mit einem scharfen Messer, den Winkel halbirend, beide Streifen durchschneidet, die abfallenden Enden werden entfernt und die Theile recht genau aneinander geschoben. — Es wird dies ja bei Büchern wenig vorkommen, jedoch soll dies Verfahren hier seinen Platz finden; geeigneter ist dasselbe für Galanteriearbeiten und geben wir hier eine Abbildung eines Wandkalenders, dessen Rand in dieser Art angefangen wurde. (Fig. 510.)

Alle Figuren aber, welche nicht durch Auflage von geraden oder gebogenen Streifen gebildet werden können, müssen aus Pappe

ausgestochen werden. Zu diesem Zwecke wird die Zeichnung auf dieselbe übertragen, alle geraden Linien am Lineal mit einem scharfen und spitzen Messer ausgeschnitten. Alle gebogenen Schnitte aber

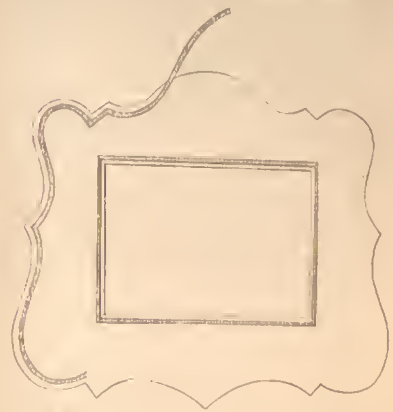


Fig. 510. Wandkalender, mit theilweise aufgelegtem Rande.

werden mit flachen Meißeln, je nachdem der vorliegende Bogen flach oder kräftig gerundet ist, mit breiteren oder schmäleren, ausgestochen.

Dieses Ausstechen erfordert einige Uebung. Mit der Rechten hält man den Griff des Stecheisens und setzt die Schneide an einer beliebigen Stelle des vorgezeichneten Musters auf und sticht durch bis auf das untergelegte Brett. Das obere Glied des Daumens der linken Hand wird dahinter gesetzt und indem die Rechte das Eisen aus dem Schnitte ein klein wenig heraus hebt, dasselbe über den vorliegenden Daumen etwas nach rückwärts neigend,

drängt der Daumen der linken Hand die Schneide um soviel vor wärts, als die Breite derselben ausmacht. — Natürlich darf das Stecheisen nicht von der vorgezeichneten Linie abweichen, sondern muß derselben fortwährend folgen und so Stich an Stich die ganze Zeichnung ausstechen. Wer über Hohleisen oder Hohlmeißel zu verfügen hat, kann da, wo solche auf einzelne Bogen der Zeichnung passen, dieselben mit Erfolg anwenden.

Sind alle Theile der Zeichnung ausgeschlagen oder ausgestochen, so wird das Ganze auf den Deckel aufgeklebt. — Schneller wie dieses Ausstechen geht es, wenn man die Zeichnung mit einem recht scharfen Messer ausschneidet. Wer dieses vollbringt, der kann auch die Ränder facettirt schneiden, d. h. indem das Messer so gehalten wird, daß alle herausfallenden Theile unterschnitten werden, während alle Ränder der Zeichnung abgeschrägt erscheinen; es hat dies für die spätere Bearbeitung viele Vortheile.

Im Folgenden geben wir einige Abbildungen, die sich als Reliefarbeiten für Albumbücher, Bibeln rc. auch jetzt noch recht wohl verwenden ließen.

Das Ledermachen solcher Arbeiten ist leichter, als es den Anschein hat, dabei sehr dankbar.

Meistens wird Bockleder oder Saffian hierzu verwendet, seltener Schafleder und dann nur gespaltenes, levantirtes.

Das Leder wird in entsprechender Größe zugeschnitten, geschärft, mit kräftigem Kleister angeschmiert und die Deckel passend aufgelegt. Man beginnt von der Mitte aus, die Formen herauszuarbeiten. Mit einem nassen Schwamm wird zuerst das Leder, soweit es die Relieffiguren deckt, kräftig gefeuchtet; es werden dadurch schon die ohngefähren Umrisse der Zeichnung sichtbar werden. Die mittelsten tiefliegenden Stellen werden nun mit den Fleischtheilen des Daumens oder den Fingerspitzen angerieben bis an die Auflage; diese selbst wird mit einem spitzen Falzbeine scharf eingerieben, und zwar, indem man das Falzbein schräg nach der Auflage zu hält, so daß also die Ränder schräg herausgerieben werden, gleichviel, ob die Auflage

selbst geschrägt war oder nicht. — Dann kommen die nächsten tiefen Felder in derselben Weise, bis man, immer von Innen nach Außen fortschreitend, an der Buchkante angelangt ist, wo alsdann der Deckel eingeschlagen wird.

Größere Sachen mit komplizirtem Muster müssen wiederholt gefeuchtet werden, während man kleinere Arbeiten gar nicht oder doch nur wenig zu feuchten braucht, da dann schon die Feuchtigkeit des Kleisters genügend lange verhält.

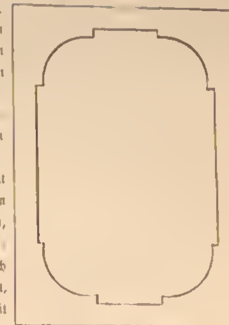


Fig. 511. Reliefauflage.

Beim Einreiben mit dem Falzbein muß in ähnlicher Weise, wie beim Ausstechen die linke Hand hülfreich beistehen, jedoch mit aller Vorsicht, damit das Leder nirgends durch Fingernägel beschädigt wird.

Nachdem Alles eingerieben ist, wird die Arbeit mit einem weichen, mehrfach zusammengeschlagenen Tuche bedeckt und leicht beschwert, da sonst sich der Deckel arg wirft.

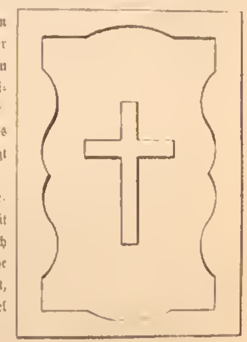


Fig. 512. Reliefauflage.

Schon nach einer Stunde

kann man mit dem Streichen beginnen. Auch in Calico kann man solche Auflage Arbeiten ausführen; dazu wird mit recht dünnem Leim der Calico recht fest angeschmiert und in der gleichen Weise behandelt, nur wird derselbe natürlich nicht gefeuchtet. Man mache die Arbeit aber dann in keinem zu heißen Zimmer, da sonst der Leim zu rasch eintrocknet und man den Calico nicht in die Vertiefungen bringt.

Das Streichen solcher Reliefarbeiten erfordert schon einige Fertigkeit. Als Streicheisen wird am Besten und für alle Zwecke ausreichend ein solches verwandt, wie selbiges in Fig. 219 abgebildet wurde, dazu ist es aber nöthig, daß die Spitze desselben etwas abgeschliffen und polirt wird, und zwar in der Weise, daß, wie dieselbe nach unten zu als feine Linie zugearbeitet ist, auch nach der oberen Seite zu etwas abgeschrägt wird, jedoch nur oben an der Spitze, so daß diese selbst nur eine feine Linie streicht, wenn man das Eisen verkehrt, mit der Bahn nach oben gehalten, aufsetzt.

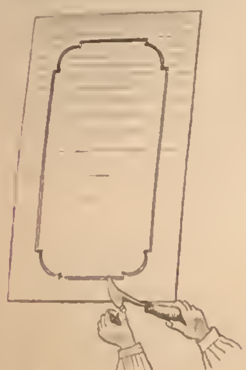


Fig 513. Haltung des Streicheisens.

Man arbeitet nun die Facetten wie folgt heraus: Zunächst streiche man die geraden Linien; das Eisen wird mit der Spitze an der Facette angesetzt, so daß dasselbe die ganze Breite derselben berührt, also etwas nach Außen geneigt, und nun wird recht scharf und gleichmäßig an der Auflage her gestrichen, so daß dieselbe nicht senkrecht, sondern abgeschrägt erscheint.

Zu besserem Verständniß geben wir eine Abbildung der Haltung des Streicheisens. (S. Fig. 513.)

Man legt die Arbeit so hin, daß man das Theilchen, welches eben gestrichen werden soll, gerade vor sich hat, und zwar muß die Facette die man behandelt, so liegen, daß das Auge an derselben herabsieht. Zum Streichen wird das Streicheisen oben gegen den Körper geneigt.

Das Streichen hat, wie man sich alsbald überzeugt haben wird, einen doppelten Zweck, einmal, an der Auflage her eine feine Linie zu streichen, insbesondere aber, die Kantenschrägung zu glätten, und daß dieses recht vollkommen und gleichmäßig geschehe, dafür hat man besonders sorgfältig zu sorgen, da muß denn auch die linke Hand mithelfen, indem an der hinteren Ecke des Eisens, welche ja bei dieser Arbeit nach oben steht, der Daumen angesetzt wird und bei der Führung des Eisens mithilft. — Da das Eisen warm ist, so muß sich der Daumen natürlich erst daran gewöhnen, wie überhaupt einige Uebung dazu gehört. Etwas mehr Aufmerksamkeit erfordert das Streichen der Rundungen; hier muß dann die Führung des linken Daumens die Hauptsache sein und dann die Fertigkeit im Gelenk der Rechten.



Fig. 514. Gebogenes Streicheisen für Bogen-Facetten

Man hat dafür auch eine besondere Form des Streicheisens, die sich mit vielem Vortheil verwenden läßt; dieselbe ist hier abgebildet. (Siehe Fig. 514 u. 515.)



Fig 515 Querschnitt des gebogenen Streicheisens.

Ein solches Eisen eignet sich jedoch nur für nach innen gebogene Formen, während es bei nach außen gebogenen nicht recht verwendbar ist und da das zuerst genannte in Wirksamkeit tritt.

Wo lange, gerade Linien zu streichen sind, kann man sich auch mit vielem Vortheil eines Streicheisens bedienen, dessen Bahn eine breite Linie streicht; dieselbe darf natürlich nicht breiter sein als die zu streichende Facette, auch wird da das Eisen so gehalten, daß eben diese untere Bahn die Facette glättet. Auch kann man sehr wohl auf der Pappauflage ein Lineal anlegen und an diesem herstreichen.

Wie schon gesagt, kommen derartige Arbeiten nur für Bücher vor, die durch solche Auflagen gegen das Verschaben der tiefer liegenden Parthien geschützt werden sollen. Wir geben zu dem Zweck hier einige Zeichnungen, die vielfache Verwendung finden können.

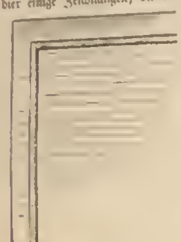


Fig. 516. Einfacher, aufgelegter Rand.

Bei Fig. 517 empiehlt es sich, sowohl den aufgelegten Rand, als auch das Kreuz in der Mitte mit seinen Linien einzufassen; ebenso können auch noch anderweite Verzierungen in Handdruck angebracht werden.

Wie man eine schmale Auflage von beiden Seiten facettirt streichen kann, ebenso kann dieselbe auch mit einem Hohlstreicheisen rundgestrichen werden.

Hohlstreicheisen bilden auf der Bahn eine halbrunde Rinne in der gewünschten Breite; es ist wünschenswerth, daß dieselben an beiden Enden auf Gährung geschnitten sind, damit auch bis in die Ecken gestrichen werden kann. Es ist bei solchen Eisen vor allen Dingen nothwendig, daß der aufzulegende Pappstreifen in Breite und und Dicke dem Hohleisen auch entspricht.

Nachdem derselbe aufgeklebt ist, wird er erst, vor dem Ledermachen, gestrichen, um die Rundung desto schöner herauszubringen. Nach dem Ledermachen muß beim Streichen mit dem warmen Eisen die Rundung völlig gleichmäßig blank und nicht etwa verbogen erscheinen.

Alle Auflagen treten erst recht schön und sauber hervor, wenn nach dem Streichen der Facetten auf dem tiefer liegenden Grunde, die Begrenzung jenes noch besonders mit Bogen und Linien nachgedruckt wird. Man mag mit dem Streicheisen noch so exakt arbeiten, niemals

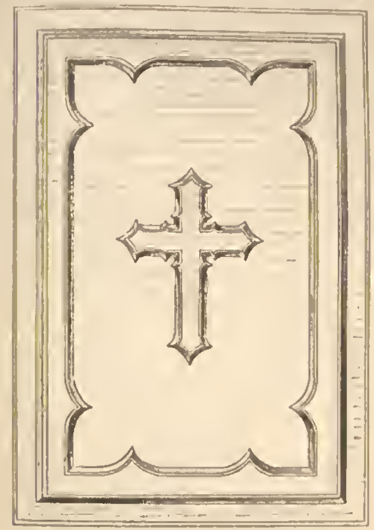


Fig. 517. Auflage für Bibel oder Gesangbuch geeignet.

wird die Spitze desselben einen ganz gleichmäßigen Strich hervor bringen, da eben das Glätten der Abschrägung die Hauptsache ist. Da sucht man sich denn die passenden Bogen und Linien heraus und druckt den unteren Facettenrand nach.

Ebenso muß der obere Rand der Auflage in ähnlicher Weise abgedruckt werden, jedoch wird die Linieneinfassung hier etwa 1 mm vom Rande abgesetzt. Diese Linie kann dann auch nachgedruckt werden.



Fig. 518. Auflage für ein Album in Querformat geeignet.

Viele Aufmerksamkeit muß auf das Ausstechen der Verzierungen gerichtet sein. Alle kleineren Rundungen kann man mit passendem Hohleisen ausstechen, dagegen müssen die größeren Bogen mit einem Meißel ausgestochen werden, für sehr flache Bogen kann man Stech-

eisen in der Breite von etwa 1 cm verwenden, doch je weniger flach der Bogen, desto schmäler muß das Eisen sein. Dasselbe wird genau auf der vorgezeichneten Linie aufgesetzt, und recht fest durch den Deckel gestochen. Hinter das Eisen wird nun der Daumen der linken Hand gesetzt, und während die Rechte das Eisen heraushebt, drängt der Daumen der Linken das Eisen auf der Zeichnung um nahezu Schnittbreite vor, so daß auf diese Weise Stich an Stich kommt.

Bei einiger Uebung kann man es zu bedeutender Fertigkeit bringen; das Eisen bleibt dann nur in einer fortwährenden vor- und rückwärts wiegenden Bewegung: nach vorn zu sticht es durch, nach rückwärts wird es aus dem Schnitt gehoben und weiter gerückt.

Wer jedoch Fertigkeit im Schneiden besitzt, kann auch die Kanten alle schräg mit dem Messer schneiden, was dem Aussehen der Facetten sehr zu Statten kommt, da dieselben sich viel besser und blanker streichen lassen.

Bei einiger Uebung können auf diese Manier sehr schöne Sachen hergestellt werden. Man kann mehrere Auflagen über einander legen, so daß die tiefsten Stellen bis 1 cm, ja noch tiefer unter der höchsten Stelle liegen. Da versäume man denn nicht, das Leder genügend weich und feucht zu erhalten; und dasselbe stets von den tiefsten Stellen nach Außen zu arbeiten.

Man kann auch die Zeichnung so einrichten, daß dieselbe mosaikartig erscheint. Dazu schneidet man entweder die tiefer liegenden Felder heraus, und ersetzt dieselben durch genau eingepaßte, andersfarbige Stücke, oder werden einzelne Verzierungen, die eben in anderer Farbe erscheinen sollen, für sich behandelt. Dieselben werden nach dem Ausstechen nur an wenigen Stellen mit etwas Leim auf einen Deckel aufgeheftet, ins Leder gemacht, und nach dem Facettiren und Streichen an der unteren Begrenzung mit einem scharfen und spitzen Messer sauber und glatt abgeschnitten, so daß man die Verzierung für sich vom Deckel abheben kann. Die zwischenliegenden Stücke des Grundes bleiben auf dem Hülfsdeckel

kleben und finden keine Verwendung. Die Ornamente dagegen werden auf das bereits anderweitig vorgerichtete Buch, oder einen sonstigen Gegenstand aufgeklebt und zwar auf das andersfarbige Leder.

Vorzüglich eignet sich auch zur Unterlegung solcher Ornamente Sammet, auch wohl für besondere Fälle Seide; doch möchte solche komplizirte Arbeit nur für Adressen und Mappen, die einem sehr starken Gebrauch nicht unterworfen sind, geeignet sein, da die Gewebe immerhin in Stoff und Farbe nur beschränkte Dauer bieten.

Hiermit sei denn auch die Behandlung der Reliefarbeiten beschlossen. Häufig kann dieselbe zur Zeit Anwendung für Bücher nicht finden, doch aber am rechten Platze angewendet, vorzügliche Wirkung erzielen.

Die meiste Anwendung wird diese Technik noch in der Lederarbeit finden bei Cassetten, Rahmen, Schränkchen für Liqueure, für Karten und Parfüms und anderen Sachen mit Holzkern.

Jedenfalls ist es wünschenswerth, diese äußerst dankbare und nicht allzuschwierige Arbeitsweise nicht ganz aussterben zu lassen.

Abschnitt IX.

Aeltere, neu belebte Techniken.

Lederschnitt.

Lederschnitt ist die einzig richtige Bezeichnung für diejenige Arbeit, die vielfach, und zwar grundfalsch als Ledergravirung oder gar als Lederpressung angesprochen wird. Wollte man die Technik ganz präzise bezeichnen, so müßte man sagen „Lederschneid-, Treib- und Punzarbeit", wir ziehen obigen der Kürze halber vor, zumal er bei Denen, die sich vornehmlich damit befassen, vollständig eingebürgert ist.

Gestatten Sie zunächst einige Worte über die Entstehung solcher Technik.

Die Erfinder und Verbreiter solcher Arbeiten waren die Orientalen, und vor allen die Mauren; von der Technik des Metalltreibens war es nur ein kurzer Schritt zur gleichen Behandlung des Leders, und bekanntlich war ja die Bearbeitung der Metall- und der vielen Ledersorten die ureigentliche Domaine des orientalischen Kunstfleißes. Da konnte es denn nicht fehlen, daß das Leder, dieses so ungemein dankbare Material auch auf seine Fähigkeit hinsichtlich des Treibens untersucht wurde. Was man nur von Leder machen konnte, es wurde während langer Zeit durch Schneiden und Treiben verziert, und doch ist es zu verwundern, daß der Gebrauch nicht ein viel ausgedehnterer gewesen, und daß der Lederschnitt fast plötzlich aus allem Gebrauch gekommen ist.

Allem Anscheine nach wurden früher die Arbeiten in der Weise hergestellt, daß man die Zeichnung einritzte, und zwar meist mit senkrecht geführtem Messer, und, nachdem einzelne Partien mit spitzen Messern oder ähnlichen Werkzeugen gehoben waren, wurden dieselben wenig modellirt und der ganze Grund niederpunzirt, und zwar alles dies an der vorher vollendeten Arbeit.

Heute verfährt man anders, die Zeichnung mit all' ihren Verhältnissen in Bezug auf die Größe des Gegenstandes wird auf das Leder übertragen, geschnitten, getrieben, modellirt, gepunzt, und mit diesem fertigen Lederzuge erst wird der Gegenstand überzogen.

Dadurch sind wir im Stande, viel schönere und bessere Sachen herzustellen, und wir dürfen und müssen es aussprechen: Die heutige Lederschneidekunst ist der früheren bei Weitem überlegen.

Dem Wiener Buchbindermeister Wunder gebührt das Verdienst, diese Kunst wieder an's Tageslicht gefördert zu haben.

Wir leiten das Verfahren des Lederschnittes hier ein, indem wir die Arbeitsweise Wunders hier zuerst bringen, und zwar mit seinen eigenen kurzgefaßten Worten. Es taugen zu dieser Arbeit nur glatte Kalb- oder Kuhhäute von ziemlich starkem Körper. Chagrinirte Felle sind durchaus ungeeignet. Uebt die Natur des Leders schon bei der Handvergoldung einen mächtigen Einfluß aus, so hängt von derselben beim geschnittenen Ornament geradezu Gelingen oder Nichtgelingen der ganzen Arbeit ab. Auf schlecht präparirtem Felle läßt sich, wenn auch nur mit größerer Mühewaltung, eine erträgliche Handvergoldung erzielen, aber ungehörig gegerbtes oder mangelhaft zugerichtetes Leder erträgt gar keine, auch nicht die schlechteste, geschnittene Ornamentation.

Der Entwurf wird auf Pauspapier übertragen und von diesem mittelst eines stumpfen Stiftes und leicht abfärbender Mittel auf die rechte Seite des zu verzierenden Leders übertragen.

Man bedient sich beim Naturleder des Graphitstaubes, welches auf die Rückseite der Pause mittelst Seidenpapieres trocken aufgerieben wird. Nun beginnt man mit dem Schneiden; mit einem

kleinen, handlichen Messerchen, das Daumen, Zeige- und Mittelfinger bald senkrecht, bald schief dirigiren, werden die vorher gepausten Konturen genau nachgeschnitten. Der Schnitt soll nicht über die Hälfte der Lederstärke hinausgehen. Ob senkrechte, ob schiefe Einschnitte zu machen sind, das hängt von der Gestalt des Ornamentes ab.

Mit einer sehr geübten, sicheren Hand, die des Zeichnens unbedingt kundig sein muß, wird diese an sich nicht schwierige Arbeit vollständig gelingen. Ein Verbessern oder Nachholen, wie es die Handvergoldung immerhin zuläßt, ist hier gänzlich ausgeschlossen.

Hiemit ist die vorläufige Bearbeitung der Vorderseite des Leders beendet. Nun wird auf der Rückseite dieselbe Pause verkehrt abgedrückt, welche vorher auf der Vorderseite als Schablone benützt wurde. Hierbei ist besonders darauf zu achten, daß sich Vorder- und Rückpause vollständig decken.

Dies erreicht man sehr einfach durch zwei oder vier an den äußersten Ecken der Zeichnung angebrachte Nadelstiche, welche durch Pause und Leder hindurch gehen. Nachdem die leicht verwischbare, gepauste Zeichnung mit Tinte ausgezogen ist, wird das Leder vollkommen durchfeuchtet und mit einer weichen, sehr glatten Unterlage versehen, auf einem Brette aufgespannt. Mittelst stumpfer, verschieden geformter Stahlstifte, die mit dem Punzenhammer, der Zeichnung entsprechend, bald mehr, bald schwächer eingetrieben werden, wird das Ornament vertieft eingegraben. Diese Vertiefungen erscheinen natürlich auf der Vorderseite als Erhöhungen. Das ganze Verfahren ähnelt der bekannten Metalltechnik, welche man „das Treiben" nennt.

Die Vertiefungen werden schließlich, nachdem das Leder wieder getrocknet, mit einer entsprechenden Masse, die nach dem Trocknen elastisch bleibt, ausgefüllt.

Jetzt erst wird überzogen, d. h. das nun halbfertig ornamentirte Leder wird auf die rohen Buchdeckel geklebt. Bei welcher Ar-

beil schützt man die ausgefüllten Vertiefungen durch einen Ueberzug von dünnem Spaltleder. Die weitere Bearbeitung läßt sich nicht im Detail schildern. Durch eine Anzahl eigenthümlich geformter Werkzeuge erfolgt die Modellirung; der Grund, von welchem sich das Ornament abheben soll, wird mit einer sogenannten Perl Punze hergestellt. Soweit eine Anleitung nach Wunders eigener Angabe, die aber nach dem jetzt üblichen Verfahren nur zum Theil noch stimmt. Der Vollständigkeit halber möge an dieser Stelle auch das in Kürze beschriebene Verfahren einen Platz finden, wie Herr Prof. Dr. Stockbauer dasselbe verführt.

— Zur Herstellung dieser Reliefarbeit wurden die Konturen genau vorgezeichnet und dann an allen jenen Stellen, welche erhaben auf der Fläche sich darstellten, ein Einschnitt gemacht mit einem scharfen Messer und zwar in schräger Lage. Mit einem anderen gebogenen und schneidenden Instrument, ähnlich dem einer vorn platt gedrückten und geschliffenen Schuhmacherahle wurde von diesem Einschnitt aus das Leder soweit eingeschnitten, als die Erhöhung und Reliefirung sich ausdehnte. War dies geschehen, so wurde mit einem ähnlichen, aber stumpfen Instrumente diese unterschnittene Stelle — das Leder war vorher eingeweicht worden — so lange aufwärts ausgedehnt, bis es die gewünschte Höhe des Reliefs hatte, dann mit lackversetzter Watte unterfüllt, und an der Stelle, wo es aufgeschnitten, wieder möglichst niedergezogen. Nachdem die Reliefirung vollendet, wird das Bild mit kräftigen Linien umzogen, wodurch alle Einschnittsstellen gedeckt werden. Die flach liegenden Theile werden in einer der Ciselirung ähnlichen weise vollendet.

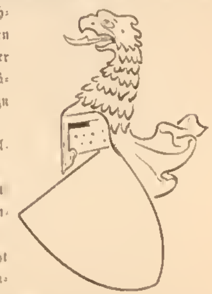
Doch gehen wir jetzt zu dem Lederschnitt über, wie er in der letzten Zeit sich überraschend schnell ausgebildet hat, und wie er hauptsächlich von Hulbe in Hamburg mit meisterhafter Fertigkeit ausgeübt wird.

Als Material gilt meist Rindleder, und zwar das geschmeidige Art des Juchtenleder in dickerer oder dünnerer Waare. Dasselbe

ist mit einer ziemlich groben Narbe versehen, die aber, selbst wenn sie bleiben würde, die Wirkung nicht verdirbt.

Die Zeichnung wird auf das schon vorher passend geschnittene, geschärfte und nach den Größenverhältnissen genau vorgezeichnete Leder aufgepaust, und zwar entweder mit Röthel oder Graphitstaub, welche auf der Rückseite eines Blattes aufgerieben sind, das unter die Pause geschoben wird. Nachdem die Zeichnung in allen Konturlinien übertragen ist, werden diese mit einem scharfen Messer genau nachgeritzt, und zwar bald senkrecht, bald die Zeichnung, bald den Grund unterschneidend. Als Messer dient ein Federmesser mit feststehender Klinge; die geeignetsten Werkzeuge sind die Skalpelle, wie solche in den augenärztlichen Bestecken vorhanden sind, je schmäler und dünner die Schneide an der Spitze ist, desto besser arbeitet es sich damit.

Das Wichtigste beim Schneiden oder Ritzen ist nun das, daß man weiß, wo man tief, wo man flach zu schneiden hat, ob man das Messer senkrecht zu halten oder Zeichnung oder Grund zu unterschneiden hat, und es möchte auch sehr schwer sein, dieses Alles genau zu präzisiren und feststehende Regeln zu geben.


Fig 519. Beispiel für Tiefschneiden und Ritzen.

Im Allgemeinen mögen folgend Regeln gelten:

Niemals darf tiefer geschnitten werden, als durchaus nothwendig ist.

Scharf hervortretende und recht hoch zu treibende, kräftige Ornamente müssen tief geschnitten werden.

Nebensächliche feine und leichte Ornamente dürfen nur leicht angeritzt werden (siehe Fig. 519).

Das Ornament wird unterschnitten an allen den Stellen, an

denen man scheinbar unter dasselbe, oder in dasselbe hineinsehen kann (siehe Fig. 521).

Der Grund wird unterschnitten, wo man am Ornament einen Rand sehen soll, oder wo dasselbe kräftiger erscheinen soll, als es in Wirklichkeit die Konturen darstellen (siehe Fig. 522).

Senkrecht wird das Messer überall da geführt, wo keine Nothwendigkeit vorliegt zu unterschneiden, also bei allen wenig hohen und nicht hervortretenden Ornamenten, sowie überall da, wo durch Einritzen das Modelliren erspart werden soll (siehe Fig. 523).

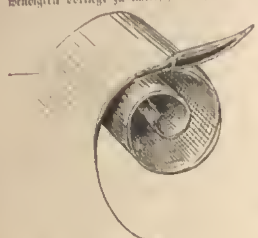


Fig. 520. Unterschnittenes Ornament.

Die feinen Linien sind geritzt, die starken tief geschnitten; die nächste Abbildung zeigt eine Figur, welche theilweise unterschnitten werden muß; ebenso Fig. 521, an dieser ist durch die Richtung der kleinen Striche die Haltung des kleinen Messers angedeutet, ob der Grund oder das Ornament zu unterschneiden ist.

Man würde irren, wenn man glaubte, mit dem genauen Nachschneiden der Konturen sei es gethan.

Sehr oft kommt es vor, daß zwei Schnitte in einem mehr oder weniger großen Winkel aufeinanderstoßen; würde man nun der Zeichnung gemäß die Schnitte ausführen, so dürften sich daraus im weiteren Verlauf der Arbeit sehr viele Uebelstände ergeben, von denen nicht der geringste der ist, daß das Leder an der Stelle des Zusammentreffens stets auseinandergezerrt erscheint, auch wenn man sich die größte Mühe giebt, dies zu verdecken. Da darf man natürlich den Schnitt, welcher auf einen anderen stößt, nicht ganz bis an diesen heran schneiden, sondern muß kurz

vorher absetzen und die scheinbare Fortsetzung beim späteren Modelliren zu erreichen suchen. Wir geben die vorhin schon einmal als fertig modellirt gezeichnete Abbildung gleich nach dem ersten Einschneiden (Fig. 521).



Fig. 521. Das Ornament wird unterschnitten.

In gleicher Weise zeigt die folgende Figur (525), wie zwei Schnitte, die nach dem Modelliren scheinbar untereinander laufen müssen, abzusetzen und zwar jedesmal da, wo das Ornament gedreht ist.

Um ganz tiefe Stellen zu erreichen, ist es mitunter, doch ziemlich selten, angezeigt, die betreffende Stelle ganz heraus zu schneiden, und ein Stück Leder vorher dunkel gefärbt, darunter zu kleben. So kann dies geschehen bei Fig. 519 an dem Ausschnitt des Topfhelmes.

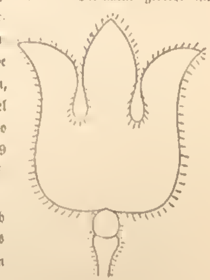


Fig. 522. Der Grund wird unterschnitten.

Nachdem alle Ornamente nach Wunsch geschnitten sind, wird das Leder eingeweicht, und zwar kann dies in reinem Wasser geschehen.

Da man später jedoch zur Steifung der Ornamente das Ganze mit Leimwasser tränken muß, so weicht man zweckmäßig gleich von vornherein in Leimwasser.

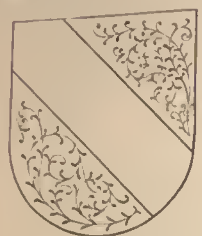


Fig. 523. Leicht zu ritzende Verzierung.

Diese Leimtränke soll nicht sehr stark sein, sondern etwa so, daß dieselbe ins Kühle gestellt, nicht mehr erstarrt, sondern flüssig bleibt.

Andernfalls wird das Leder sich nach dem Trocknen allzuhart und spröde anfühlen. — Man soll hiezu nur besten Kölner Leim oder Fischleim, auch wohl Gelatine verwenden. — Soll das Ganze später nicht gefärbt werden, sondern in Naturfarbe bleiben, so kann man der Leimtränke auch wohl etwas aufgelöstes Kleesalz oder Zuckersäure zusetzen. —



Fig. 524. Darstellung des Absetzens beim Schneiden, da, wo zwei Schnitte auf einander stoßen.

Ist das Leder gut durchgeweicht, so ist es noch nicht gut zum Treiben und Modelliren; es ist zu geschmeidig und hält nur schwer die Form, die man ihm gegeben hat. — Man presse es deshalb, wenn man nicht das Abtrocknen abwarten will, zwischen zwei Bogen Löschpapier nicht zu scharf ein. Dadurch verliert dasselbe einen Theil des Wassergehaltes. Am besten ist es zum Modelliren, wenn man einen Strich mit dem Modellirholz auf der Vorderseite als eine etwas dunklere, geglättete Fläche wahrnimmt. Sollte aber, wenn man bei kräftigem Druck mit dem Modellirholz über das feuchte Leder streicht, sich Wasser oder Schaum herausdrücken lassen, so ist es zu naß und muß noch

abtrocknen. — Zum Treiben des Leders darf dieses noch etwas feuchter sein, zum Fertigmodelliren, d. h. zum Anbringen aller feineren Nuancen und zarteren Linien, darf es fast trocken sein, so daß es einen pfeifenden Ton giebt, wenn man mit dem Holz scharf darüber streicht.

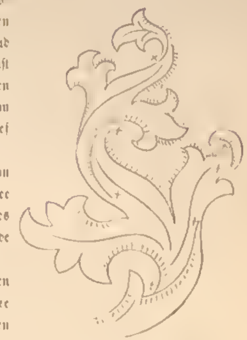


Fig. 525. Absetzung allmälig in einander verlaufender Schnitte.

Zuerst beginnt man mit dem Treiben, dem aber wiederum ein Aufziehen des Ornamentes vom Grunde vorausgeht.

Auf einem feststehenden Kloß von Holz, Blei oder Eisen stellt man sich einen oben abgerundeten, mehr oder weniger dicken Dorn her. Auf diesem zieht man das Leder mit der Rückseite hin und her, so daß das Ornament sich vom Grunde möglichst abhebt und sich die Schnitte aufziehen. Da man auf der Vorderseite sofort sieht, wo man das Leder auf dem Dorn aufsetzt, so läßt sich diese Arbeit sehr leicht herstellen. Alle Stellen, die recht hoch herauskommen sollen, werden fest von hinten auf dem Dorn herausgedrückt. — Dabei werden freilich einzelne Theile immerhin noch nicht genügend herauskommen, und diese müssen dann von hinten mit einem hölzernen Hammer und einem, oben hübsch abgerundeten Stück Eisen oder Holz herausgetrieben werden.

Als Unterlage dient eine Filztafel, wie solche vielfach als Bieruntersetzer in Gebrauch sind, auf welche eine Lage Löschpapier gelegt wird. Damit aber ein genügender Widerstand da ist, legt man diese Unterlage auf einen kräftigen Schärfstein, oder eine Bleiplatte &c.

Sind alle Stellen welche hoch herauskommen sollen, getrieben, so wird das Leder wieder nach vorn gewendet und nun beginnt das Modelliren in groben Zügen.



Fig. 526. Modellirholz zum Auftreiben der Schnitte

Dazu dienen am besten Modellirhölzer von Buchsbaum, wie solche fast überall käuflich zu haben sind; dieselben sind den eisernen vorzuziehen, da sie nicht wie jene rosten und das Leder färben.

Vor Beginn des Modellirens treibe man erst alle Schnitte auseinander, indem man mit einem Modellirholz von etwa nebenstehender Form in allen Schnitten herfährt. Dadurch werden die Schnittränder auseinander getrieben und stülpen sich etwas auf. Nachdem die Zeichnung, bei größeren Stücken nur ein Theil derselben, so vorbereitet ist, drücke man alle zu vertiefenden Stellen recht kräftig und scharf nieder, was mit einem Holz von der Form wie Fig. 527 zeigt, geschieht.



Fig. 527. Modellirholz

Natürlich muß man diese Form in mehreren Größen besitzen, auch ein Holz welches in eine schlanke, gebogene Spitze ausläuft, im Grunde aber eigentlich dieselbe Form ist (Fig. 528).

Mitunter wird man auch die tieferen Stellen mit einem flachen Modellirholz niederzudrücken haben, und da ist denn Fig. 526 sehr geeignet, eine breitere Form zeigt Fig. 529.



Fig. 528. Modellirholz

Der Bequemlichkeit und Uebersichtlichkeit halber, ist es zweckmäßig, jedes Ende des Modellirholzes zu einer Form zurecht arbeiten zu lassen, die Mitte aber soweit zu verdicken, daß sich das Holz bequem in der Hand halten läßt.

Das Modelliren selbst hier beschreiben zu wollen, erscheint unmöglich. Es giebt da nur einen Lehrmeister, das ist das Auge, nächst dem aber gehört Geduld, viel Uebung und vor Allem Fertigkeit im Zeichnen dazu. Wer Gelegenheit hat, einen

Cursus im Modelliren zu nehmen, der sollte dies nicht versäumen, insbesondere das Modelliren in Wachs und nach Zeichnungen. Sind alle Theile in's Grobe herausgearbeitet, so beginnt man mit dem Niederdrücken des Grundes, also alles dessen, was nicht als Ornament erscheinen soll. Der Grund aber stellt die Fläche, die Basis vor, aus welchem sich die Zeichnung plastisch hervorhebt.

Zum Niederdrücken des Grundes dienen die nach dem Ende zu abgeflachten Hölzer. Sollte das Leder inzwischen zu sehr ausgetrocknet sein, so muß mit einem Schwamm und reinem Wasser das Ganze wieder gefeuchtet werden.



Fig. 529. Modellirholz

Während des Modellirens sowohl, wie während des Grund-Niederdrückens und beim späteren Punziren, legt man das Leder mit der Rückseite auf einen glatten Schärfstein; es ist nämlich durchaus wünschenswerth, das Leder fortwährend in einer Ebene zu halten, da sich andernfalls dasselbe nicht ohne Schwierigkeiten aufkleben ließe. Nachdem der Grund gleichmäßig niedergestrichen ist, wird die ganze Arbeit nochmals nachgegangen; Theile, wie etwa die Fig. 531 werden recht sorgfältig aufgezogen, indem man mit dem Modellirholz, Fig. 526, die unterschnittenen Stellen möglichst hoch heraushebt und wiederum nachmodellirt. Ebenso werden alle Ecken, die durch Blatteinschnitte gebildet sind, hoch herausgehoben und gestülpt. Beides erreicht man durch Einstechen und Aufheben mit einer Nadel.

Bei a ist die Nadel eingestochen, das Leder gehoben und aufgezogen worden, bei b wird die Nadel schräg in den Einschnittswinkel eingestochen und das Leder durch Aufrichten der Nadel so lange zurückgedrängt, bis dieselbe senkrecht stand und der Blattwinkel ganz wenig gestülpt und abgerundet erschien. Dadurch gewinnt eine Zeichnung ungemein, da die harten und scharfen Ecken, die das Messer schnitt, gemildert und idealisirt werden.

Bei Drehungen, wie solche in Fig. 526 gezeigt sind, wo also das Messer die volle Zeichnung nicht schneiden durfte, muß das

Modellirholz eingreifen, im Schnitte einsetzend, wird mit dem Modellirholz Fig. 526 derselbe scheinbar fortgeführt, bis er sich an der Kante des vorbeiführenden Schnittes neben diesem verläuft.



Fig. 530. Modellirholz zum [illegible] der Schnitte

Nur viel Uebung in Verbindung mit einigem Geschick kann zeigen, wie Messer und Modellirholz sich gegenseitig unterstützen können und müssen, und wo das eine aufhören, das andere aber beginnen muß. Je weiter die Uebung und Fertigkeit gediehen ist, desto vollendeter wird der Gebrauch des Modellirholzes erscheinen.

Bevor aber nun noch alle kleinen Nuancen, feine Blatt Rippen, Gesichtszüge u. s. w. ausgearbeitet werden, wird der Grund punzirt.

Dies geschieht, indem in dichter Aneinanderreihung ein Korn oder anderes Muster in den Grund eingeschlagen wird. Die üblichsten Punzireisen dafür sind eine feinere oder gröbere Perle, also eine halbkugelförmige Erhöhung, weniger häufig wird ein Sternmuster eingeschlagen.

Obgleich das Punziren des Grundes eine verhältnißmäßig leichte Arbeit ist, so gehört doch immerhin einige Uebung dazu, besonders aber Akkuratesse und Geduld.

Mag die Arbeit selbst auch noch so gut gelungen sein, und die Körnung des Grundes ist mangelhaft, so wird der ganze Eindruck geschädigt. Die beste Körnung ist die, welche nicht erkennen läßt, von wo aus und wie die Reihenfolge der Punzenansätze erfolgt ist. Zuerst beginne man damit, daß man die zu punzirenden Stellen innerhalb oder am Rande der Zeichnung ausführt, also da, wo man durch die Zeichnung hindurch den Grund sieht, — da werden dann häufig Stellen vorkommen, die schmäler sind als das Perleisen; da hilft man sich, indem man die begrenzenden Schnitte

etwas auseinander zerrt, dazwischen punzt und dann die Ränder mit dem Modellirholz wieder darüber drückt.

Auch da, wo der Raum etwas breiter wie ein Muster, aber doch zu schmal ist, um dasselbe zweimal nebeneinander zu setzen, muß man sich helfen, indem man erstlich die Schnitte auseinander drückt, und dann das Messer einmal rechts, einmal links am Schnitte ansetzt, doch immer so, daß das vorherige Muster berührt ist.

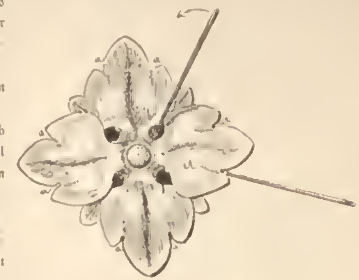


Fig. 531. Einstechen und Heben oder Stülpen mit einer Nadel.

Im Uebrigen werden eben die Muster dicht aneinander gereiht, und Reihe für Reihe ganz gleichmäßig an einander gesetzt.

Fig. 532 Perlpunze

Am Besten ist es dann, vom Rande beginnend, immer stetig nach der Mitte zu vorzuschreiten.



Fig. 533 Sternpunze

Dadurch wird auch das Ornament selbst mehr zur Geltung kommen, da es mehr zusammengedrückt und höher wird. — Punzirt man von der Mitte nach dem Rande zu, so streckt sich das Leder mehr, die Zeichnung erscheint flacher.

Ueberhaupt muß man von vornherein, schon beim Entwurf der Zeichnung darauf Rücksicht nehmen, daß dieselbe nach dem Ausarbeiten im nassen Leder bedeutend größer ist, was bei der Art der

Behandlung Niemanden Wunder nehmen wird. Ein Stück Leder in der Größe eines Oktav-Brettes dehnt sich bis zu $^{1}/_{2}$ cm. nach allen Dimensionen. Hat man eine gegebene Größe, in welche ein Lederschnitt hineinpassen muß, so muß man auch an den Rändern vorsichtig sein, und bevor man den Grund punzirt, erst noch einmal genau ausmessen, damit man nicht weiter punzire als dies geschehen darf.

Das Körnen erfolgt stets auf einem dicken Schärfstein als Unterlage, erstlich um eine ebene Fläche des Kornes zu erreichen, zweitens aber um einen, dem Eintreiben der Punzen genügenden Widerstand zu haben.



Fig. 634. Stück des gepunzten Grundes.

An allen den Stellen die am Grunde her stark unterschnitten sind und recht hoch herauskommen sollen, setzt man das Eisen fest in den Schnitt selbst ein, so daß dieser ebenfalls Körnung erhält, und zum Grunde zu rechnen ist.

Sehr häufig ist es auch nöthig die hohen Stellen während des Punzirens zu unterlegen, was durch Einlegen von Lederstückchen, oder durch Eintröpfeln von heißem Wachs in die rückseitigen Vertiefungen geschieht. — Auch beim Modelliren kann man sich auf diese Art manche Hülfe verschaffen.

Nachdem alle Theile fertig gepunzt sind, werden die Ornamente nochmals genau nachgegangen, und bis ins Feinste ausgearbeitet, dies hier eingehender zu beschreiben, erscheint unmöglich; es ist dies meist Gefühlssache. — So etwas läßt sich kaum durch wiederholtes, praktisches Beispiel, geschweige denn durch schriftliche Ueberlieferung zeigen und erlernen. Diese Arbeiten gehören mehr als andere

lediglich auf das Gebiet, welches weniger dem Handwerk als der Kunst angehört.

Nachdem auch dies geschehen, kann das Leder aufgeklebt werden, sehr hohe Stellen unterlege man mit Lederstückchen, doch kann auch mit Lack getränkte Watte recht gute Dienste leisten.

Ist die Arbeit recht hübsch gerade und eben geblieben, so ist das Aufkleben nicht mit Schwierigkeiten verknüpft, anders aber wenn dieselbe durch das Trocknen wellig und verzogen wurde, da hat man mitunter rechte Mühe, ja oft muß der heiße Glättkolben nachhelfen. Wer sonst ein tüchtiger Buchbinder ist, der wird sich hier auf jeden Fall zu helfen wissen. — Eingeschlagen wird stets Alles mit Kleister.

Nach dem Aufziehen wird, wo dies erforderlich sein sollte, noch mit dem Streicheisen gestrichen, etwaiger Blinddruck mit Stempeln etc. ausgeführt, hauptsächlich aber auch das Ganze gefärbt.

Das Leder hat nach seiner Verarbeitung einen hellrehfarbenen Ton, der recht hübsch, aber nicht Jedermanns Geschmack ist. Meist werden solche Arbeiten etwas dunkler gewünscht, und zwar eignet sich ein Ton sehr gut, den man erreicht, wenn die ganze Arbeit mit einer Beize gewaschen wird, welche zur Hälfte aus Seifensiederlauge, zur anderen Hälfte aus Wasser besteht. — Es erscheint dadurch ein angenehmes, röthliches Braun, was das Ganze um so effektvoller macht, als die Flüssigkeit sich in allen Schnitten und Vertiefungen stärker ansetzt und diese dann kräftiger erscheinen läßt. Außerdem aber kann man den punzirten Grund oder andere Theile noch besonders in der Farbe vertiefen, wenn man selbige mit einer in derselben Weise bereiteten, aber weniger verdünnten Beize auspinselt oder mit Eisenschwärze färbt.

Auch theilweises Ausmalen mit Lackfarben oder Bronziren ist schon, und zwar mitunter sehr erfolgreich, versucht worden. Hierbei sollte man aber immer sehr behutsam zu Werke gehen, da man auch eine sonst gute Arbeit recht gründlich verderben kann.

Zum Bronziren mischt man das Bronzepulver mit Pariser Lack, welchen man an den entsprechenden Stellen aufstreicht.



Fig. 535. Lederschnitt für einen Buchdeckel.

Nun noch einige Worte über die zum Lederschnitt verwendbaren Zeichnungen. Nicht jedes Ornament eignet sich hierzu, und besonders

sind alle feinen Linien und Ranken im punzirten Grunde zu ver-



Fig. 536. Deckeldurchschnitt für Fig. 535.

meiden, wie solche im sogenannten modernen Styl häufig vor kommen.

Am vorzüglichsten eignen sich die Ornamente aus der Zeit der gothischen Periode, so wie diejenigen der Früh und Spätrenaissance, ja auch Motive aus den besseren Arbeiten der Roccoco-Zeit sind gut verwendbar. — Hierbei geben wir eine Abbildung eines Deckels für ein Buch religiösen Inhalts nebst Deckeldurchschnitt (Fig. 535 und 536).



Fig. 537. Lederschnitt-Vorlage von Prof. Otto in München.

Derselbe ist auf doppelte Bünde erhaben (umstochen) ge-



Fig. 538. Bibeleinband aus dem 15. Jahrhundert.

heftet, diese durch die breit abgeschrägten Deckel gezogen, der Rücken ist hohl, an den Capitalen ist auf die Einlage noch ein Streifchen Carton aufgeklebt, in der Breite des inneren Kapitälchens, welches von der Hand umstochen ist. Beim Streichen sind die Bünde nur durch je einen Strich rechts und links und in der Mitte markirt, und diese auf den Deckel herüber fortgesetzt; ein einfacher Stempel ist blind in die Felder gedruckt, oder kann auch auf dem fertigen Buche eine Blattrosette geschnitten werden, wie solche etwa in Fig. 531 abgebildet wurde. — Die ganze Figur muß dann, da hier der Grund nicht niederpunzirt wird, mit Nadel und Modellirholz recht heraus gehoben werden, — auf dem Deckel ist dicht an der Schrägkante ein Rundstab aufgesetzt, der später mit dem Hohlstreicheisen entsprechend behandelt wird.

Neben diesem nach der Mitte zu bleibt ein schmales Rändchen neben, welches nicht mit punzirt wird, um den Rundstab recht heraustreten zu lassen. — Der ganze Grund wird recht fein gekörnt, was übrigens auf der Zeichnung hier nicht ausgedruckt wurde. —

Der Titel wird ebenfalls blind gedruckt, besser aber ebenfalls geschnitten.

Ein Deckeldurchschnitt ist beigegeben (Fig. 536).

Eine für Lederschnitt recht geeignete Vorlage liefert Prof. Otto in der Illustrirten Buchbinderzeitung (XXVII. 1.), die wir hier wiedergeben wollen (Fig. 537).

Um auch einen älteren Einband vorzuführen, ist hier eine Bibel, im Besitz des Hamburger Museums, abgebildet. Dieselbe ist gegen Ende des 15. Jahrhunderts in Leder geschnitten, und zeigt noch stark gothisirende Renaissance-Ornamente (Fig. 538).

Schließlich soll hier noch besonders betont werden, daß keine Technik sich besser zur Verzierung heraldischer Arbeit eignet, als gerade der Lederschnitt, soweit die Arbeiten des Buchbinders überhaupt in Frage kommen.

Allerdings ist es dann auch nothig, daß der Arbeiter sich einiges Geschick im Zeichnen und einige Fertigkeit in den nothwendigsten heraldischen Regeln angeeignet hat.



Abschnitt X.

Leder-Mosaik.

Haben wir im vorhergehenden Kapitel eine der ältesten Ledertechniken kennen gelernt, so tritt uns im vorliegenden eine Technik entgegen, die nicht geringere Schwierigkeiten bietet als jene, ja wenn wir bedenken, daß auch noch die Farbenzusammenstellung besondere Schwierigkeiten bieten kann und ein hoch entwickelter ästhetischer Geschmack erforderlich ist, um wirklich Schönes zu erreichen, so möchte es fast scheinen, als ob die Ausführung der Leder-Mosaik noch größeres theoretisches Wissen verlangte, als der Lederschnitt; dennoch ist dem nicht so. Eins darf nicht übersehen werden, bei Vergleichung beider Arbeitsarten, und das ist Folgendes. Der Lederschnitt wirkt lediglich durch Licht und Schatten, seltener durch Farben, der Ledermosaik aber stehen alle Farben und diese in allen Nuancirungen zu Gebote. Dadurch ist es leichter, das Auge zu bestechen, wie ja überhaupt immer sich das Auge am vielfarbigen mehr ergötzt, als am einfarbigen.

Doch sehen wir uns an, was unter dem Namen Ledermosaik zu verstehen ist. — Wollten wir vom Namen auf die Technik schließen, so hätten wir unter Leder-Mosaik eine Flächendekoration zu verstehen, welche aus einer Aneinanderreihung kleiner farbiger Lederstückchen gebildet wäre; doch ist dem in Wirklichkeit nicht so.

zum Großtheil, wir haben zweierlei Techniken, die wir mit dem Namen Ledermosaik zu bezeichnen uns gewöhnt haben. Die eine Art legt das farbige Leder in voller Stärke in das Leder des Grundes ein, die andere dagegen verwendet ganz dünn ausgearbeitetes Leder zum Aufkleben auf die Grundfarbe. — Wollten wir uns also eines richtigen Ausdruckes, unter Benützung eines bekannten Namens bedienen, so müßten wir erstere Arbeitsart Leder-Intarsia nennen, die letztere aber möchte sich am einfachsten mit Leder-Auflage bezeichnen lassen.

Es haben sich in neuerer Zeit sich viele Fachleute mit dieser Art Arbeit eingehend beschäftigt, und ist dieselbe von einigen mit der größten Berechtigung als Leder-Einlage und Leder-Auflage bezeichnet worden.

Gehen wir in der Geschichte der Buchbinderei zurück, so finden wir die ältesten Arbeiten dieser Art an orientalischen Einbänden, dann aber auch in vollendeterer Ausführung für Majoli und Grolier.

Diese Arbeiten aber waren sämmtlich Leder-Auflagen; nur in wenigen Fällen, und dann auch nur für größere Flächen wurde die Ledereinlage angewendet.

Erst in neuerer Zeit haben sich tüchtige Fachleute gefunden, die bandartige und andere Ornamente aus dem Grunde des Leders herausschnitten, und durch dahineinpassende, anders gefärbte Stücke ersetzten.

Die älteste Methode ist die leichtere, um so mehr, als meist alle aufgelegten Ornamente mit Goldlinien eingefaßt werden, diese den Zusammenstoß decken, und die Farben zu einer ganz anderen Wirkung bringen.

Alle Farben, die sonst als zu grell niemals zusammenpassen würden, vertragen sich aufs Beste, wenn die Goldlinien aufgedruckt sind. — Wir werden später noch darauf zurückkommen.

Wir haben nun zweierlei Arten des Ornamentes zu rechnen, nämlich solche, die nach Lineal und Winkel geschnitten werden, und das sind die Band-Ornamente. Die andere Art sind alle Blüthen,

Knospen, Blätter etc., die entweder mit Stempeln oder mit Bogenzusammenstellungen gedruckt werden. Für solche Verzierungen ist ein anderes Verfahren nothwendig, und um deutlich zu sein, ist es nothwendig etwas weiter auszuholen.

Nehmen wir an, es sei ein Band beliebigen Formates mit aufgelegter Ledermosaik und Handvergoldung zu verzieren. Um recht genau und vorsichtig zu sein, sollte der Anfänger sich nun auf dem Reißbrette in genauer Größe eine Zeichnung herstellen, die zur Veranschaulichung des Gesammt-Eindruckes auch in Farben ausgeführt wäre. Alle Linien und Bogen werden, soweit dies möglich mit Lineal und Zirkel ausgeführt, alle Stempel und Ornamente, welche ebenfalls ausgelegt werden sollen, können zunächst sowohl blind vorgedruckt werden, als auch kann man dieselben über einer Lampe etwas anrauchen lassen und damit drucken, natürlich in genau der Stellung, welche sie später auf dem Bande einzunehmen hätten. Sollte irgend einer nicht in gewünschter Lage gedruckt sein, so kann man den Vordruck mit Brodkrume, auch wohl mit Gummi abreiben und in richtiger Stellung drucken.

Alle anderen Ornamente, für die Stempel nicht vorhanden sind, werden mit Bleistift genau vorgezeichnet und wird nachdem das Ganze mit Farben angelegt. Die Goldlinien und Goldstempel kommen nun auf diese Farben-Ausführung und zwar werden alle Stempel und Bogen mit einem nicht zu schnell trocknenden Lack genau nachgedruckt und broncirt. Alle Linien und anderen Verzierungen, die man mit der Reiß- oder Zeichenfeder zieht, werden mit einer Tinte ausgezogen, die man aus etwas gelöstem Zucker unter Zusatz von Carmin oder Gummigutt hergestellt.

Hat man mit dieser Mischung die entsprechenden Linien ausgeführt, so werden auch diese broncirt, indem man vorher stellenweise die Skizze anhaucht und mit Bronce überreibt.

Der Zuckergehalt der Lösung wird dadurch in dem Maße klebrig, daß die Broncestäubchen daran haften bleiben.

Durch solche Vorarbeit, die allerdings recht zeitraubend ist,

erlangt man einen sehr guten Ueberblick, man sieht, ob die Farben



Fig. 541. Decke für aufgelegte Ledermosaik.

zusammen passen und welche Effekte sie machen, und außerdem bieten solche Farbenskizzen einen Anhalt für spätere ähnliche Arbeiten.

Meist begnügt man sich in der Praxis jedoch mit einer einfachen Paus-Zeichnung, ohne jede Farben-Anlage.

Von dieser Zeichnung wird eine genaue Pause genommen, diese an den Ecken mit wenig Kleister auf der Decke befestigt, und durch dieselbe hindurch das Ganze auf den Deckel vorgedruckt.

Nun kann das Ausschneiden der Auflagen beginnen und zwar wird dazu entweder schon von der Fabrik sehr dünn ausgearbeitetes, oder sehr gleichmäßig und dünn ausgeschärftes Leder verwandt.

Man beginnt mit den Band-Ornamenten überhaupt mit den geraden Linien, (s. d. vorstehende Abbildung) also zunächst mit dem einfassenden Rande. — Das betreffende farbige Leder wird auf ein, mit kräftigem Kleister angeschmiertes Zinkblech gelegt, darauf gut ausgebreitet, daß keine Falten entstehen und davon nach dem Zirkel und einem dünnen, hölzernen Lineal soviel Streifen abgeschnitten, als man eben braucht. Vorsichtig, damit sich die Streifen nicht verziehen, hebt man selbige einzeln vom Zinkblech ab und klebt sie auf die entsprechende Stelle des Vordruckes der Decke. An den Ecken läßt man die Streifen über einander gehen und durchschneidet mit einem scharfen Messer genau auf der Gährungs-Linie die sich kreuzenden Lederstreifen, entfernt die beiden überstehenden Enden und stößt die Lederstreifen recht genau an einander. Es ist nicht nöthig, die Bandornamente aus einem Stück zu schneiden, sofern nur der Gährungs-Aufsatz recht genau geschah, andernfalls freilich möchte der Erfolg ein zweifelhafter sein.

Auch die kürzeren Linien des inneren Bandornamentes können in gleicher Weise zur Ausführung gebracht werden, und zwar dürfen dieselben auch da abgeschnitten und angesetzt werden, wo sich zwei Bänder kreuzen, um so mehr, als ja die Goldlinie den Aufsatz deckt.

Die Bogenstücke und Stempel werden in anderer Weise geschnitten. Die Zeichnung wird auf ein Stück hellen, nicht zu starken Karton übertragen, ausgeschnitten und an dieser Schablone her werden die Lederstückchen ausgeschnitten, immer auf einer Zinkblechunterlage; wer rechte Fertigkeit im Ausschneiden hat, kann auch

[illegible] Leder sofort unter den Karton legen und mit diesem zusammen [illegible]schneiden. Da wo zwei gegenüberstehende, nach rechts und links [illegible]drehte Figuren aufzulegen sind, können diese beide zugleich ge[illegible]schnitten werden und klebt man mit Kleisterwasser dann zwei Leder[illegible]stücke mit der Farbenseite aufeinander. Dieselben lösen sich später, [illegible]nt. nach leichtem Anfeuchten ganz gut von einander ab. Zum Aufkleben legt man die Ausschnitte mit der Rückseite auf ein mit Kle[ist]er bestrichenes Zinkblech, ein Blatt Papier darüber und nachdem man mit der flachen Hand das Ganze angerieben hat, kann man die Theile vom Blech lösen und auf der Decke aufkleben.

Dies ist die eine Art, doch giebt es noch andere, theilweise abweichende, eine davon soll als sehr praktisch hier eine Stelle [fin]den.

Die ganze Zeichnung, soweit es sich um Ledermosaik handelt, wird auf dünnen Carton übertragen und mit scharfem Messer gut ausgeschnitten.

Bilden die einzelnen Theile ein zusammenhängendes Ganzes, so wird diese Schablone auf die Decke aufgelegt und unter Auflage von Makulatur, bei glattem Leder unter Auflage von Blech, fest in den Deckel eingepreßt. Dadurch wird ein Vordruck unnöthig; in [wel]cher Behandlung ließe sich unser vorstehendes bildliches Beispiel ausführen. Wo aber die einzelnen Theile der Leder-Auflage zu weit auseinanderstehen, da freilich muß ein Vordruck gemacht werden mit Linien und Stempeln, oder ließe sich eben nur ein Theil, etwa [d]as Band-Ornament in ersterer Weise behandeln. (S. Tafel III.)

Die ganze Mosaik in den verschiedenen Farben wird nun nach [die]ser Schablone ausgeschnitten und entweder in die Vorpressung [d]er Schablone oder in den Vordruck nach vorhin beschriebener Weise [a]ngeklebt. Nachdem dies nun einigermaßen abgetrocknet, werden [d]ie ausgeschnittenen Schablonentheile passend aufgelegt, Makulatur [d]rüber und das Ganze scharf angepreßt. Nach dem Ablösen [di]eser wird das Ganze nochmals blind vorgedruckt, etwa überstehende [L]edertheilchen mit einem scharfen Messerchen bis auf das Grundleder

vorsichtig abgeschnitten und nun das Ganze ausgewaschen. Um dabei einem Ablösen kleiner Theilchen durch die Feuchtigkeit zu begegnen, wird gleich nach der Waschung ein Blatt Papier aufgelegt



Fig. 542. Rücken und Decken-Entwurf von H. Andersen in Rom.

und fest angerieben, damit Alles, was sich etwa gehoben hätte, wieder fest niedergedrückt wird. — Im Uebrigen sei auf den Abschnitt „Handvergoldung" verwiesen.

Schließlich geben wir hier noch zwei Abbildungen für Leder-

mosaik und Handvergoldung und zwar besteht erstere nur in Band-
Ornamenten, die also in der Ausführung nicht allzugroße Schwierig
keiten bieten, der Entwurf beider, Rücken sowohl als Decke, ist von
Herrn H. Andersen in Rom. eine der reichsten und schwierigsten
Arbeiten dieser Art stellt Tafel VII. dar, eine Arbeit des Herrn
Jos. Zaehnsdorf in London. (Text dazu s. S. 556.)

Schwieriger in der Ausführung ist die eingelegte Ledermosaik,
zumal die ganze Behandlungsweise eine grundverschiedene ist.

Würde die Leder-Auflage am fertigen Buch ausgeführt, so wird
bei der Ledereinlage, bei der Intarsiaarbeit der ganze Lederüberzug
erst fertig eingelegt und dann das Buch überzogen.

Demnach wäre der Band fertig zu machen bis zum Ueberzuge,
dieser zuzuschneiden, zu schärfen und genau die Stelle des Deckels
resp. des Rahmen Abschlusses vorzuzeichnen. Nun käme das Ein
legen. Als Einlageleder ist stets solches zu wählen, was in der
Dicke mit dem Grundleder möglichst genau übereinstimmt.

Für jede Farbe bedarf man ein Stück Leder in der Größe der Zeichnung: soviel Farben Einlage, soviel Stücke Leder werden über einander befestigt, obenauf das Grundleder und auf diesem passend eine gepauste Zeichnung der Ornamente. Das übereinander Befestigen der Ledertheile geschieht, indem man dieselben durch Kleisterwasser zieht, übereinander legt, immer mit der Farbseite nach oben. Damit aber ein recht glattes Durchschneiden aller Theile bis auf den Grund erfolgen kann, legt man zu unterst ein Stück ordinäres,

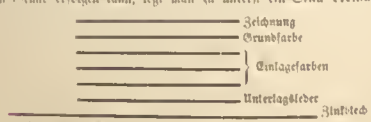


Fig 543. Schematische Darstellung des Schneidens der Leder.

gespaltenes Schafleder, welches mit durchschnitten wird. Als Unterlage für das Schneiden dient Zinkblech. Also wir haben alle Farben mit Kleisterwasser gefeuchtet, übereinander liegen.

Das Ganze wird mit einem Blatt Papier überdeckt und gelinde eingepreßt bis es einigermaßen angezogen ist, und so ein unverschiebbares Ganzes bildet.

Nun beginnt die schwierigste Arbeit das Schneiden; man bedient sich dazu einiger Messerchen in verschiedener Breite, der Form nach denen für den Lederschnitt beschriebenen entsprechend, jedoch möglichst dünn, besonders aber von vorzüglichem Material. Durch die Zeichnung hindurch wird nun die ganze Lederlage bis auf das Zinkblech durchschnitten, unter genau senkrechter Führung des Messers. Stets, auch bei dem kürzesten Bogen, darf ein zackiger Schnitt nicht stattfinden, sondern derselbe muß glatt und ohne Wanken geführt sein. – In den wenigsten Fällen wird sich aber ein ziehender Schnitt anwenden lassen, besonders bei dicker Lederlage, dagegen ist ein mehr von oben herab stechender Schnitt erforderlich und soll deshalb der Schliff des Messers in beistehender Form ausgeführt sein.



Fig 544 Stark vergrößerte Messerform.

Nachdem die Zeichnung in allen Theilen geschnitten ist, wird die Lederlage auseinandergelegt, und zwar wird jede Farbe von oben her abgelöst und auf einem glatten Brett oder einem Blech, genau geordnet, aufgelegt. Sind alle Farben auf diese Art gesondert, so beginnt das Einlegen. – Aus der Grundfarbe wird ein Theilchen nach dem anderen herausgenommen und durch ein entsprechendes anderer Farbe ersetzt, bis das Ganze in gewünschter Farbenpracht zusammengestellt ist. Um die herausfallenden Theile nicht nutzlos zu verschwenden, kann man auch wohl diese, je nach der Zahl der Farben, zu 2, 3 oder mehr weiteren Farbenbildern zusammenstellen.

Die einzelnen Mosaikbilder werden nun gut zusammengeschoben, nachdem man obenauf ein Blatt Papier legte und unter Auflage eines Bleches das Ganze herumdrehte, so daß das Richten auf der Rückseite erfolgen kann.

Stimmen also Zusammenstücke gut, so klebt man ein Blatt



Fig. 545. Decke für eingelegte Mosaik.

ungeleimtes Papier, das mit Kleister angeschmiert wurde und etwas liegen blieb, von der Rückseite auf die Arbeit und preßt dasselbe

unter Vorlage von weicher Makulatur nicht zu fest einige Zeit ein, dadurch wird sich das Leder auf der Oberfläche genau dem Blech anschmiegen und eine glatte Ebene bilden, von der Rückseite her aber wird das aufgeklebte Papier sich in alle durch dünneres Leder verursachten Vertiefungen hineindrücken und dem Ganzen genügenden Halt geben zur weiteren Bearbeitung.

Von der Vorderseite wird das aufgelegte Papier abgelöst und die Mosaikarbeit in üblicher Weise ausgewaschen.

So einfach schließlich die Arbeit selbst ist, so erfordert selbige doch die peinlichste Genauigkeit und Sorgfalt verbunden mit viel Geduld und Uebung, ganz abgesehen davon, daß schon der Entwurf der Zeichnung und die Farbenzusammenstellung den Formen- und Farbensinn des Arbeiters im höchsten Grade in Anspruch nehmen.

Vergleicht man Leder-Einlage mit Leder-Auflage in Bezug auf die Farben, so wird man finden, daß man bei letzterer viel mehr wagen darf, als bei ersterer, da später die Goldlinien die Grenzen zwischen den Farben bilden, ebendasselbe ist der Fall, wo vergoldete Metall-Einlagen die Mosaik einschließen.

Solche Metalleinlagen, wenn dieselben nicht durch das häufige Aufkleben zu befestigen sind, müssen erst aufgepreßt werden. Nach dieser Vorpressung werden die Contouren so ausgeschnitten, daß sich die Einlage sehr knapp in das Leder eindrücken läßt; das Einkleben geschieht mit Hausenblase. Mitunter kommen auch Elfenbein-, Schildpatt- und andere Einlagen vor, die in derselben Weise behandelt werden. —

Obgleich in neuerer Zeit es nur noch selten vorkommt, daß statt der Anwendung der Ledermosaik ein Farben-Auftrag stattfindet, so soll dennoch diese Art hier Erwähnung finden, weil an älteren Bänden diese Manier sehr häufig ist. Stets kann aber nur da ein Farben-Auftrag stattfinden, wo derselbe durch Goldlinien begrenzt wird.

Es können hierzu nur Erd- oder Körperfarben, niemals aber, außer bei weißem Pergament, reine Lasurfarben angewandt werden, da diese nicht genügend decken; dieselben werden mit Lack gut ange-

rieben, mit einem Haarpinsel vorsichtig aufgetragen, und zwar gleich nach dem Vordruck der Zeichnung, doch so, daß in den Vordruck selbst Nichts einläuft.

In dieser Art ausgeführte Arbeiten haben aber einen von der Leder-Auflage verschiedenen Charakter; während diese mit dem matt-glänzenden Leder einen solideren, ruhigeren Eindruck machen, ähneln jene mit dem glänzenden Lack-Auftrag mehr den alten Zellenschmelz-arbeiten, der Emaille, und es ist auch möglich, daß sowohl Majoli und Grolier als auch vor ihnen orientalische Meister nach dieser Technik ihre Muster fertigten.

Wir wollen dieses Kapitel nicht beschließen, ohne einen Ausspruch des bekannten Herrn Jac. v. Falcke in Wien anzufügen:

„Gold, je reicher es angewendet wird, verlangt desto mehr „gesättigte, volltönige Farbe, auf welcher es ruht, jede farbige „Dekoration, mag sie in sich noch so harmonisch sein, muß in ihrer „Skala gehöht und gekräftigt werden, wenn Gold hinzutritt."

Abschnitt XI.

Der Zusammenhang zwischen Inhalt und Einband des Buches.

Ueber dieses Thema haben sich schon die Herren Theoretiker so weitläufig ausgesprochen, daß auch hier, wenigstens oberflächlich, dieser Punkt einigermaßen beleuchtet werden muß.

Man hat vor allen Dingen geltend gemacht, daß zwischen Inhalt und Einband des Buches ein gewisses Einvernehmen hergestellt sein soll. Das ist nun nicht etwa so zu verstehen, daß auf der Außenseite des Buches die Quintessenz des Inhalts bildlich, vielleicht gar in Golddruck dargestellt sein soll; leider haben die Herren Verleger die verwerfliche Gewohnheit, solche Bildwerke vom Graveur herstellen und vom Buchbinder ihren Verlagswerken aufdrucken zu lassen; ja man begnügt sich auch da nicht mehr mit einem Schwarz- oder einem Golddruck, sondern mit verschiedenen Farben- und mehrfach nüancirten Broncedrucken versucht man ein malerisches Bild herzustellen. — Dies ist aus den verschiedensten Gründen verwerflich; erstlich soll ein Buchdeckel niemals anders, denn als Fläche verziert sein; werden aber nun Pflanzen und Baumgruppen, Genrebilder, ja sogar Portraits darauf angebracht, so verlieren sie die Eigenthümlichkeit als Fläche und das ist vom ästhetischen Standpunkt aus nicht erlaubt.

Außerdem hat sich die Verzierung meist auch dem Stoff anzubequemen. Streng genommen muß Leder anders verziert werden, als Sammet, dieser aber anders als andere Webstoffe, weil er selbst als Webstoff einen eigenthümlichen Charakter hat.

Für Sammet sollte eigentlich nur Metall- oder Elfenbeinbeschlag als Ornament gewählt werden, oder am besten gestickte

Muster, während bei anderen Webstoffen, Seide, Calico sich Golddruckverzierungen, namentlich geometrische Muster am Besten eignen, da die sich kreuzenden Fäden des Gewebes selbst schon auf geometrische Muster hinweisen.

Allerdings werden, nachdem der Calico ja aufs Täuschendste dem Leder im Aussehen nachgeahmt wird, auch die für jenes üblichen Verzierungen anwendbar sein.

Leder nun verträgt, im Gegensatz zu Calico, eine bei weitem reichhaltigere Ausschmückung, in Bezug auf die Auswahl der Ornamente, doch soll man nie vergessen, daß der Stoff in Bezug auf die Verzierungen an Bedingungen geknüpft ist, die zugleich und zwar glücklicherweise, Beschränkungen sind. Man versuche nie, mit einer Technik mehr hervorbringen zu wollen, als dieselbe zu leisten im Stande ist und merke die Hauptregel: „Maßhalten und weise Beschränkung selbst dort, wo der Stoff weitgehende Ornamentationsweisen zuläßt."

Es möchte schwierig erscheinen, die Außendekoration eines Bandes dem Inneren so anzupassen, daß man etwa sagen könnte: Für juristische Werke lassen sich nur diese, für theologische nur jene Ornamente verwenden u. s. w.

Ja noch viel weniger wird es möglich sein, wie ein Aesthetiker alles Ernstes verlangt hat, auch für die Individualität des Besitzers, zugleich mit Rücksicht zu nehmen, und diese auch im Außenschmuck der Bücher zum Ausdruck zu bringen.

Aber wohl kann man einen Unterschied machen, zwischen ernsten und heiteren Motiven und in Bezug hierauf wird man seine Wahl treffen können und den gelieferten Arbeiten verschiedenartigen Charakter geben können, auch je nachdem man die Farben wählt.

Um nur ein Beispiel anzuführen, wird man die Decke Fig. 376 (S. 515) als ernst, diejenige Fig. 418 (S. 533) als heiter bezeichnen können.

Wo die Grenze ist? Ja, das wird Niemand zu sagen im Stande sein. Was die Wahl der Farben anlangt, so sind helle

und grelle Farben, als zu leichterer Literatur, sowie für Adressen, Diplome ꝛc. geeignet zu betrachten, dagegen würden dunkle Farben für Werke ernsteren und wissenschaftlichen Inhalts sich am besten eignen.

Es wird z. B. Niemandem einfallen, ein Hochzeitskarmen in schwarzen Sammet-Umschlag zu stecken. — Ziemlich drastisch läßt sich die Farbenwahl in der Gebetbuchbranche nachweisen.

Die katholische Religion, die ganz besonders auf die Sinne ihrer Andächtigen wirkt, trägt in ihrem Kultus ungemein viel Gepränge in Gewändern und kostbaren Kirchengeräthen zur Schau, da finden wir auch die Gebetbücher in bunten Farben mit reichem Schmuck, mit Metallbeschlägen oder reicher Elfenbeinzier.

Die evangelische Religion, die in all ihren Gebräuchen und Geräthen sich in viel engeren Grenzen hält, hat wenig mit Farbenpracht zu thun. — Die Umschläge der Andachtsbücher sind wenigstens bis auf die neueste Zeit in dunkle Farben mit bescheidenem Gold- oder Beschlagsschmuck gekleidet, wenngleich in den letzten Jahren für den Gebrauch der Frauen auch blau und rother Sammet öfters verlangt wurde.

So wird es auch ähnlich mit allen anderen Gegenständen sein. — Bände für das schöne Geschlecht werden, sofern nicht Gründe dagegen vorliegen, gern in helle Farben gebunden, früher viel in roth, doch wird diese Farbe neuerdings seltener (zu Gunsten der gebrochenen Farben grau, oliv, braun) angewendet.

Wenn man, soviel als eben möglich, beim äußeren Schmuck Rücksicht nimmt auf den geistigen Inhalt, so ist es nicht minder am Platze, ja unter allen Umständen geboten, auch alle äußeren Theile in beste Uebereinstimmung zu setzen.

Da ist es denn natürlich, daß Rücken und Deckel auf alle Fälle in möglichst gleichen Motiven, oder doch in gleichartigen geziert werden. Sind auf der Decke bandartige Ornamente, so soll dies auch in ähnlicher Weise auf dem Rücken der Fall sein.

Es wird sich stets empfehlen, die Bünde des Rückens, sofern

dieser nicht glatt ist, dekorativ mit dem Deckel zu verbinden, indem man selbige auf die Seiten herüber verlängert und durch einen Stempel schließt.

Besonders empfehlenswerth ist dies bei Halbfranzbänden, also da, wo auf dem Deckel eine Verzierung in gleicher Weise wie am Rücken mangelt.

Ein Zusammenhang zwischen Schnitt- und Decken-Verzierung kann natürlich nur da stattfinden, wo der erstere selbst verziert werden soll. Es ist in diesem Falle der Zusammenhang nicht so zu verstehen, daß etwa die Verzierung des Rückens oder Deckels ohne Weiteres auf den Schnitt übertragen wird, denn das wäre eine gar zu plumpe Aushülfe. — Jedoch werden einzelne hübsche Motive in sich wiederholendem Muster stets gute Wirkung machen; ja es ist gar nicht einmal dasselbe Motiv nothwendig, es würde auch schon genügen, eine ähnliche Anordnung herauszusuchen. — Mehr noch, als der Außendeckel soll das Vorsatz mit dem Schnitt übereinstimmen und zwar in erster Linie in der Farbe.

Es ist hierbei von dem Grundsatze auszugehen, daß der Buchblock für sich, ohne Decke, ein Ganzes bildet, das einheitlich verziert werden soll, aus diesem Grunde auch sollen hierbei keine Farbenkontraste statthaben, während in Vergleichung zwischen Decke und Schnitt oder Vorsatz dies allerdings gestattet, ja in manchen Fällen geboten sein dürfte.

Nicht minder hat man sein Augenmerk auf etwaige Beschläge zu richten. — Wir unterscheiden zweierlei Beschläge, solche zum Schutze des Bandes und solche, die lediglich zur Verzierung dienen. — Die letztere Art sollte vom Buchbinder nie in Anwendung gebracht werden, es stehen uns viel näher liegende und in unseren Techniken ausführbare Verzierungen zu Gebote. Nur für Sammet dürfte man sich Beschlagsverzierung gestatten, auf Leder aber müßte dies, außer zum Schutze, vermieden werden.

Auch die Schutzbeschläge eignen sich nicht für alle Bände; in erster Linie dürften nur da dieselben angebracht sein, wo ein wirk-

liches Bedürfniß vorliegt. — Also sehr schwere Bände bedürften eines Eckenschutzes, ebenso Deckel, welche so verziert sind, daß die Ornamente sich möglicher Weise beschädigen könnten. — Aber auch selbst bei großen und schweren Bänden würde nicht immer ein Beschlag statthaft sein, wie etwa die meisten Grolier'schen Muster nicht dazu geeignet sind. Sollen auf jeden Fall solche angebracht werden, so muß schon von vornherein die Verzierung dazu eingerichtet werden.

Die Verzierungsweisen, welche sich am besten für Beschlag eignen, sind Lederschnitt und Blinddruck in der Weise, wie Fig. 241 (S. 418) uns vorführt.

Außerdem werden Beschläge angebracht an Geschäfts- und Notizbüchern, die, da das Buch selbst ohne jede weitere Verzierung bleibt auch ohne jede Beziehung bleiben.

Ueber Schnittverzierungen deren Anwendung und Zulässigkeit schlage man gef. S. 182 u. ff. nach.

Abschnitt XII.

Imitations-Bände nach Vorbildern verflossener Jahrhunderte.

Seit unser Deutschland gelernt hat, sich auf eigene Füße zu stellen, seit wir den alten Erbfeind besiegt haben, seitdem haben auch wir Deutschen wieder den Ehrgeiz gefunden, nach einem eigenen Kunsthandwerk zu streben, und nicht vergeblich.

Was bisher auf kunstgewerblichem Gebiete bei uns vorhanden war, es mußte — wenigstens dem Namen nach — aus Frankreich oder England sein, und nicht zum Wenigsten haben wir Deutschen zu den fünf Milliarden unser gut Theil für Kunstgegenstände beigesteuert, die bei uns eingeführt wurden.

Dieses Kunsthandwerk haben wir uns aber nur errungen, indem wir in unseren Sammlungen und Museen der guten Arbeit unserer Vorfahren nachgespürt und an ihr gelernt haben. Da sind wir denn, insbesondere wir Buchbinder, zu der überraschenden Thatsache gelangt, daß wir das, was man früher leistete, nicht allein völlig erreichen, sondern auch noch bei Weitem übertreffen.

Daß aber nun auch nach alten Mustern solche Arbeiten verlangt werden, beweist, daß das Verständniß für solche Werke auch in weitere Kreise gedrungen ist.

Meist sind es Handschriften oder alte Druckwerke, denen ein Kleid gegeben werden soll, welches der Zeit der Drucklegung oder anderweitigen Herstellung entspricht. Es kann sich wohl niemals darum handeln, auf diese Weise eine Arbeit herzustellen, welche eine Täuschung bezweckt, sondern lediglich auf der Absicht begründet ist, den äußeren Deckel mit dem Inhalt (hier also dessen Entstehungszeit) in Einklang zu bringen.

Auf jeden Fall gehört hierzu tüchtige Kenntniß der Entwickelung unseres Gewerbes und muß ganz besonders auf den historischen Theil des vorliegenden Werkes (Sechster Theil) verwiesen werden.

Doch soll hier schon gezeigt werden, wie man im Allgemeinen richtig geht und dem praktischen Bedürfniß Genüge leistet.

Meistens wird es sich hier um Bände des späteren Mittelalters, also solche die nicht vor dem 13. Jahrhundert entstanden sind, handeln. Bei solchen Bänden muß in erster Linie Hand- oder Büttenpapier Vorsatz sein, ferner sind dieselben auf einfache oder doppelte Bünde umstochen zu heften (s. S. 111 u. ff.). Bei den alten Originalbänden ist der Rücken stets „fester Rücken“ — es ist nicht empfehlenswerth, dies streng nachzuahmen und empfiehlt sich statt dessen der hohle Rücken, den man in Bezug auf die früher geübte Technik auch wohl den „übergeschnürten Rücken“ nannte.

Da von dieser Art der Bearbeitung bisher noch nicht die Rede war, so mag es uns gestattet sein, hier das Verfahren vorzuführen.

Schon das Heften ist, wenngleich im Ganzen dem auf S. 112 vorgeführten entsprechend, doch etwas anders; es sei deshalb einfach das Schema für diese Heftart vorgeführt, eine nähere Beschreibung ist überflüssig, da alles Weitere zur Genüge aus der Abbildung hervorgeht.



Fig. 546. Schematische Darstellung älterer Heftart.

Solche Bände werden stets durchaus geheftet, da dieselben einen kräftigen Falz haben müssen.

Geleimt wird ein solches Buch vor dem Abpressen nur an beiden Enden, rund gemacht, abgepreßt, aufgebunden und beschnitten. Der Schnitt wird meist ein gefärbter sein, für spätere Druckwerke auch wohl marmorirt und zwar in großen Mustern, also sogenannter türkischer Marmor.

Die Deckel, mitunter sogar Holzdeckel (Bretter) werden sehr kräftig gewählt, die Kanten nach innen etwas abgeschrägt, theilweise auch nach außen. Die Bünde werden stets durch den Deckel

gezogen, der Rücken wurde früher in der Weise hergestellt, daß er (nach der Breite des Buchrückens) aus zäher Pappe geschnitten wurde, ohne aber einstweilen auf die Länge Rücksicht zu nehmen.

Nachdem dieser Streifen mit einem Schwämmchen etwas gefeuchtet war, schnürte man denselben über das vorher überklebte Buch so, daß die Schnur jedesmal dicht am Bunde her zu liegen kam und die Bünde des Buches sich fest in die Einlage einschnürten. — Nachdem dies einige Zeit gestanden, wurde der Rücken mit der Scheere oben und unten den Deckeln entsprechend abgeschnitten und das Buch in Leder gemacht. — Nach dem Ledermachen wurden die Bünde abermals in der gleichen Weise geschnürt; damit aber einmal die Schnüre sich nicht in das Leder an den Deckeln her markirten, dann außerdem auch den Rücken noch recht stramm heranzogen, schob man zweifingerbreite Pappstreifen seitlich zwischen Deckel und Verschnürung und stellte diese dann auf die hohe Kante. — Nach dem Trocknen wurden die Schnüre entfernt und das Buch weiter behandelt. An älteren Büchern, deren Rücken nicht vergoldet ist, findet man deshalb auch an den Bünden her stets die Eindrücke der Verschnürung. — Das sind also die übergeschnürten Rücken.

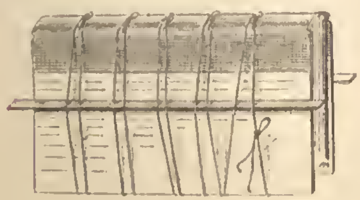


Fig. 547. Uebergeschnürter Rücken.

Wer heute diese Arbeit zu fertigen hat, hilft sich anders. Der Rücken wird in gleicher Weise, also länger als das Buch zugeschnitten, in einem Rundholze recht gleichmäßig gerundet, und mit



Fig. 548. Schweinslederband vom Jahre 1568.

einem Zirkel werden die Bünde vorgestochen. Da man jedoch mit der Höhe der Bünde ebenfalls zu rechnen hat, muß der Zirkel etwas



Fig. 549. Schweinslederband vom Jahre 1572.

weiter gestellt werden, als die Entfernung zwischen den Bünden ausmacht. In der entsprechenden Rundung des Rundbrettes sticht

man sich nun quer eine Vertiefung ein, welche der Höhe und Breite



Fig. 550. Pergamentband mit Hand- und Pressendruck. (16. Jhdt.)

des Bundes entspricht, ebenso mache man sich aus einem etwa

ein starken Brettchen eine unten abgerundete Form zurecht, welche in diese Vertiefung hineinpaßt.



Fig. 551. Brauner Kalblederband mit Handvergoldung. (16. Jhdt.)

Legt man nun den Rückenschrenz so in die Rundung, daß

derselbe mit einer der vorgezeichneten Bundstellen auf die einge-



Fig. 552. Marequinband nach Originalen des 17. Jahrhunderts von Lortic.

stochene Quer-Rinne zu liegen kommt, so wird sich die Form mit

dem eben bezeichneten Holz rasch und gut von der Rückseite heraus drücken lassen.

Das Buch wurde mit einem guten Handpapier überklebt, zwischen den Bünden etwas mit Seife bestrichen und mit einem heißen Glättkolben recht glatt und rund abgeglättet. Den Rücken befestigt man an beiden Fälzen her am Buche, indem man, wie beim modernen Halbfranzbande, denselben ganz schmal mit kräftigem Leim anhängt. Es empfiehlt sich, nachdem die Bünde noch einmal mit einem heißen Hohlstreicheisen von entsprechender Breite fest aufzustreichen. Nun kann man den Band, wie jeden anderen Halbfranzband in Leder machen, ein Ueberschnüren ist nicht weiter nöthig, da der Rücken sich genügend fest anlegt.

So, wie hier angegeben, werden die Bände für Lederschnitt, (13. — 15. Jahrhundert) Rollen und Stempelblindpressung (14. — 18. Jahrhundert) gefertigt. Vergoldete Bände aus der Zeit der Blüthe italienischer, französischer und deutscher Renaissance hatten keine Schrägkanten, jedoch darf die Behandlung des Rückens die gleiche sein (15. — 16. Jahrhundert.). Die gleiche Behandlung erhalten Bände nach späteren Mustern, mit fächer- oder spitzenartiger Vergoldung (17. 18. Jahrhundert.).

Solche Bände nachzuahmen, wird immer noch verhältnißmäßig leicht sein, sobald man nur mit den nöthigen gravirten Werkzeugen versehen und der Technik gewachsen ist. — Schwieriger möchte aber die Nachahmung werden bei Einbänden, die wir zu den Absonderlichkeiten zählen, obgleich dieselben früher häufiger waren, als man nach den bekannten geringen Resten schließen darf; wir meinen die sogenannten Buchbeutel. Es waren dies Bücher, wohl stets nur zu religiösem Gebrauch, die am Gürtel getragen wurden, zu diesem Zweck war das Leder am Unterschnitt soweit verlängert, daß es in der Form einem Beutel ähnlich sah, oben auch in einen Knoten auslief, mit welchem es angehängt wurde.

Wir geben zum Schlusse hier die Abbildung eines der drei

bekannten Exemplare und zwar desjenigen, welches sich im germanischen Museum befindet, die anderen beiden befinden sich im Münchener Museum und im Besitz des Herrn v. Bethman in Frankfurt a. M.



Fig. 563. Buchbeutel aus dem Germ. Museum.

Abschnitt XIII.

Diplom- und Adreßumschläge, Diplomrollen.

Umschläge zu Adressen und Diplomen werden neuerer Zeit häufig gefertigt und zwar werden meist, dem künstlerisch ausgeführten Inhalt entsprechend, auch die Deckel künstlerisch ausgeführt.

Leider haben die Besteller nur allzuoft die falsche Ansicht, eine solche Decke müsse mit Gold und Silber, mit Beschlag jeder Art ausgestattet sein, und doch ist ja ein solches Werk nichts Anderes als — eine Buchdecke.

Aus diesem Grunde auch darf die Verzierung nur eine solche sein, wie selbige einem Buche zukäme.

Wenn es uns gestattet ist, für solche Zwecke überhaupt eine oder die andere Technik zu empfehlen, so möchten wir den Lederschnitt, Ledermosaik oder sehr reiche Handvergoldung mit Lederauflagen vorschlagen. Nur wenn sich die Beschlagszier nach Wunsch des Bestellers nicht umgehen läßt, dann Sammet.

Für Hochzeitscarmina möchte sich sehr gut Seide eignen, wohl noch die einzige Specialität, welche für Anwendung dieses Stoffes geeignet ist. — Ueber die Anfertigung solcher Decken s. S. 384.

Da die Einlage solcher Decken meist nur einige Blätter sind, man aber doch einen kräftigen Deckel verwenden muß, so ist es hierbei unbedingt nothwendig, die Kanten abzuschrägen, damit die Decke nicht plump aussieht.

Die inneren Kanten werden stets vergoldet, als Spiegel wird meist Seiden- oder Leder-Vorsatz verwandt und auch dieses mehr oder weniger vergoldet. Die Befestigung der Einlage, um welche stets

noch ein ausgefüttertes Vorsatzblatt (Brokat, Seide- oder Papiermoirée) geschlagen wird, geschieht mittelst eines Bändchens, welches an beiden Enden des Rückens mit Seide angesteppt wird.

Nicht selten kommen Diplom-Rollen statt der flachen Decken vor. — Universitäten ertheilen ihre Doktor-Diplome in Rollenform und bei diesen befindet sich dann in hölzerner oder Metallkapsel das Siegel, welches in einer solchen Rolle obenauf zu liegen kommt.

Diese Rollen werden nach Maß über einen Klotz gefertigt, welcher etwas weiter ist, als der Durchmesser der Kapsel und zwar wie folgt.

Ein solches Futteral besteht aus 3 Theilen, dem sogenannten Hals a, dem Obertheil b, welcher über diesen gestülpt wird und den beweglichen Schlußtheil bildet und dem Untertheil c, welcher mit dem Halse fest verbunden ist.

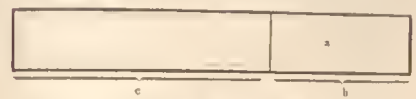


Fig. 554. Schemadurchschnitt einer Diplomrolle.

Zuerst wird der Hals, d. h. der innerste Theil geklebt, oder wie man sich ausdrückt, „geschlossen", und zwar kommt es darauf an, ob das Futteral mit Papier, oder, was sehr häufig geschieht, mit Sammet gefüttert wird.

Nehmen wir zunächst ersteres an, und zwar soll Moirée oder Brokat in Anwendung kommen. Etwas kürzer als die Länge des zu fertigenden Gegenstandes, (etwa 4 cm) wird das Papier zugeschnitten und zwar so breit, daß es gerade einmal um den Klotz herumreicht und sich die beiden Enden fingerbreit decken. — Dieses Papier wird längs an der Kante auf der Rückseite her angeschmiert, (mit Leim) mit der Vorderseite nach innen um den sauberen und glatten Klotz gelegt und die nicht angeschmierte Kante auf die andere geklebt. Auf diese Weise hat man einen Papiercylinder auf den

jetzt der Hals selbst geformt und geklebt wird. Man verwendet dazu eine feste Schrenz- oder Lederpappe, welche auf die gleiche Höhe geschnitten wird; da dieser Hals aber recht widerstandsfähig sein soll, so muß er in mehreren Windungen über einander geklebt werden und zwar wird dazu die Länge gemessen, indem man von der gleichen Pappe einen schmalen Streifen um den Klotz herum wickelt und es so einrichtet, daß nach zwei, je nach Stärke auch wohl nach drei, Windungen dieser Streifen noch einen fingerbreit übereinander reicht. Dort macht man ein Zeichen, nimmt das so erhaltene Maaß in den Zirkel und schneidet den Hals zu. — Die beiden Enden, welche übereinander gehen, werden in der entsprechen den Breite ausgeschärft, der Deckel angeschmiert (mit Leim) und um den Papiercylinder fest aufgewickelt, doch so, daß je die oberen und unteren Ränder genau auf einander passen, da andernfalls der Cylinder nicht gleich weit wäre und die Ränder schneckenförmig aus sehen. — Anders verfährt man bei Sammetfütterung. Der Stoff wird erst auf Papier aufgezogen, zugeschnitten, aber dabei darf natürlich der dicke Sammet nicht übereinander gehen, sondern er darf nur sich mit den Rändern berühren; um jetzt einen Schluß zu erreichen, klebt man auf die aneinander stoßenden Kanten einen Streifen Papier, hierüber wird jetzt der Hals geschlossen.

Wie der Hals über den Klotz, so werden Ober- und Untertheile über den Hals geschlossen und zwar muß da der Obertheil ebenfalls erst gefüttert werden, indem man das gewünschte Papier um den Hals schließt, für den Untertheil nimmt man statt dessen ein Stück Makulatur. — War der Hals mit Sammet gefüttert, so muß dies im Deckel ebenfalls geschehen, jedoch entweder nur soweit, als er den Hals nicht berührt und das ist dann nur ein schmaler Ring, der später vom Rande her eingeklebt wird, oder aber wird der Obertheil ebenfalls durchaus gefüttert und geschieht dies wie beim Halse, dafür muß aber der Untertheil mit einem entsprechend dicken Packpapier, welches mehrere Windungen macht, gefüttert werden.

Da der Hals äußerlich mit Leder oder doch Papier bezogen wird, der Einschlag und die Kanten von Ober- und Untertheil aber auch auftragen, so schließt man um den Hals, bevor man die Außentheile schließt, ein kräftiges Makulaturblatt, welches später entfernt wird, damit der Deckel, wenn auch stauddicht, doch nicht allzustramm über dem Halse sitzt.

Viele Arbeiter schließen Ober- und Untertheil in einem Stück und schneiden dies dann an entsprechender Stelle aus einander; dies ist jedoch bei so großen Futteralen nicht empfehlenswerth, da sich die Windungen nicht so fest wickeln lassen, auch das Schließen nicht über den Hals stattfinden kann, sondern über einen besonderen Klotz. —



Fig. 555. Diplomrolle mit [illegible] vergoldet (Adam)

Nun werden für Ober- und Untertheil nach dem Zirkel zwei Böden geschnitten, die recht stramm in die Cylinder passen; dieselben werden vor dem Einsetzen ebenfalls entsprechend gefüttert und bevor man dieselben einleimt in die Theile hineingedrückt, so daß selbige etwa $^1/_2$ cm vom Rande nach innen zurückstehen. Nachdem man nun der Kante ganz schmal Leim gegeben hat, drückt man, nachdem Hals und Klotz ineinander gesteckt sind, mit diesen den Boden bis fest an's Ende und zwar indem der Cylinder auf einen glatten Stein oder eine Eisenplatte gestellt wird. Sind beide Böden eingeleimt, so werden an denselben der Leim oder etwaige Unebenheiten abgeputzt, auch kann man wohl ein Stück Aktendeckel

darauf kleben und mit der Scheere ringsherum abschneiden. — Nun kann das Ueberziehen beginnen.



Fig. 556. Diplomrolle mit Ledermosaik (Adam.)

Auf alle Fälle werden die Böden zuerst beklebt. — Das Leder wird etwas größer (etwa 4 mm) zugeschnitten als der Boden, gut geribbelt und nur etwa 2 mm breiter, als dieser Einschlag, im Ganzen etwa 6—7 mm breit, recht gleichmäßig ausgeschärft, mit Kleister angeschmiert und aufgeklebt. — Der Einschlag muß an den Seiten herunter so völlig gleichmäßig verarbeitet werden, daß sich keine Falten bilden. Am besten geschieht dies, indem man mit beiden Händen den Einschlag ringsherum auf die Seiten herunterstreicht, so daß der Cylinder zwischen den beiden hohlen Handflächen hergleitet, das Falzbein muß dann das Uebrige thun. Für die Seitentheile wird nun ebenfalls das Leder zugeschnitten, so daß in der Umfassung dasselbe schmal über einander geht; so breit wird es dann nun auch ganz geschärft, nach dem offenen Rande zu muß man etwa 1 cm Einschlag stehen lassen, am Boden steht es hinter diesem etwa 2—3 mm zurück. Der Einschlag nach dem offenen Ende zu wird in seiner ganzen Breite gut ausgeschärft, am Boden jedoch nur so breit, als sich das Leder mit dem Bodentheile deckt.

Schließlich werden alle geschärften Kanten noch ganz schmal, etwa $^1/_2$ mm breit abgestoßen, damit man den Ansatz weniger sieht. — Dazu muß man das Messer ziemlich steil halten. — Auch dies Ueberziehen hat mit Kleister zu

geschehen, die Falten des Einschlages müssen auf's Sorgfältigste verarbeitet werden, die Kanten werden hübsch blank und glatt gearbeitet. Nachdem das Ganze im Leder ist, wird es sofort mit Wasser oder Essig ausgewaschen und kann vergoldet werden. Als Maßgabe für die Wahl des Musters halte man fest, daß man es mit zwei getrennten Flächen zu thun hat und jede für sich verziert sein muß. Da dieselben aber zu einem Ganzen gehören und Eines ohne das Andere nicht gedacht werden kann, so muß die Verzierung eine durchaus gleichartige sein. Als einfache Verzierungen gelten natürlich einfache Gold- oder Blindlinien oder beide mit einander verbunden an den Böden und den Oeffnungen. Natürlich bleibt während des Druckens Hals und Klotz eingeschoben.



Fig. 557. Diplom-Rolle nach Eve'schen Motiven. (Adam.)

Reicher verziert man eine solche Rollen, wenn man an den Oeffnungs- wie an den Bodenrändern eine Borte herumdruckt in der Art der dentelles. (Siehe Fig. 555.)

Den Raum zwischen diesen Borten kann man zweckdienlich auch ausfüllen, indem man mit Punkten, Sternchen, Rosetten oder Blüthen die leere Fläche bestreut.

Auch netzartig kann man wohl den ganzen Umfang bespannen, indem man mit Schrägcarré's die Fläche bedruckt, in jedes Carré aber einen Stempel einsetzt, der jedoch in gleicher Zeichnung nach oben wie nach unten zeigt.

Complicirter wird eine Vergoldung unter Mitverwendung von

Ledermosaik und eignen sich vor Allem bandartige, theilweise verknotete Ornamente (Siehe Fig. 556.).

Für Diplome lassen sich, mit Bezug auf den Inhalt auch wohl die Gyo'schen Muster verwenden (Siehe Fig. 557); auf jeden Fall eignet sich ein solches Stück für fast jede Art der Ornamentation.

Auch Wappen und Cartouchen mit Dedicationen lassen sich sehr wohl anbringen.

Natürlicher Weise ist auch der Lederschnitt hierbei eine der am dankbarsten zu verwendenden Techniken. Die Bodentheile müssen vor dem Schneiden sehr sauber ausgeschärft werden, ebenso die Außentheile am Bodenrande und der Schlußkante (längsherunter). Auch muß man auf diese Stelle in der Ornamentation Rücksicht nehmen, indem man einen glatten Stab am Ganzen herab laufen läßt, auf dem später mit einer Filete oder Rolle eine entsprechende Verzierung gedruckt wird, auch ein Stepprolle eignet sich ganz gut.

Wer das nöthige Geschick hat, kann auch mit schmalen Kalbleder-Streifen diese Rolle, die nicht geschärft, sondern glatt geschnitten wurde, zusammennähen und zwar geschieht dies, ehe das Leder über den Kartonschluß gezogen wird.

Der Einschlag am Oeffnungs-Rande möchte sehr dick werden und man verfährt da am besten, wenn man die Kante des dicken Leders vorher mit scharfem Messer glatt abschneidet und nachher mit dünnem Leder gleicher Farbe einfaßt.

Gleichviel, welcher Art das Aeußere ist, der Hals wird mit dünnem, glatten Leder überzogen, oben schmal eingeschlagen, nach unten muß selbstverständlich der Ueberzug noch etwa ½ cm unter den Untertheil reichen.

In den meisten Fällen wird auch dieser Hals noch vergoldet und zwar entweder, indem man Linien parallel mit der Längsachse druckt, oder aber dieselben spiralförmig um den Hals druckt, in die Zwischenräume vertheilt, kann man kleine Stempelchen, Blüthen, Sternchen ꝛc. eindrucken. Es entsprechen dann diese Linien der Richtung der Oeffnungsbewegung. Diese Richtungslinien können

natürlich auch durch Blattwerk und andere Ornamente verziert werden, oder auch, was ja nicht ausgeschlossen ist, können anderweitige Vergoldungen in beschränktem Maaße Anwendung finden.

Noch einige Worte, welche auf das Ueberziehen mit Sammet Bezug haben: die Böden werden, wie beim Leder, zuerst aufgeklebt und an den Seiten heruntergeschlagen, alle Falten mit einer Ahle oder der Spitze eines Messers gut verstrichen. Etwa 1 cm vom Rande umschneidet man das Ganze und zieht den außerhalb dieses Schnittes stehenden Einschlag vorsichtig ab. — Nun wird das Uebrige überzogen, nachdem man vorher den Sammet zugeschnitten hat, damit dieser am Rande nicht ausfasert, wird dieser Rand auf der Rückseite etwas (etwa ein Finger breit) geleimt und nach dem Trocknen nochmals ganz schmal abgeschnitten. Diese Kante wird an das Bodenstück angestoßen. Auch die Längs-Ränder werden nur aneinander gestoßen und wenn dies sauber geschehen, darf man kaum den Ansatz sehen. Damit sei denn auch dieses Kapitel erledigt.

Abschnitt XIV.

Uebergang zur Portefeuille-Arbeit

Das Photographie-Album.

Eine der bedeutendsten Erfindungen auf dem Gebiete der Buchbinder- und Lederwaaren-Branche ist das Photographie-Album. Aus unbedeutenden Anfängen entwickelte sich diese Spezialität zu einer Branche, die Tausende von Arbeitern in verschiedenen Gewerbszweigen ernährt.

Im Anfang der sechziger Jahre entstand in Folge der aufblühenden Photographie ein neues Muster von Bilderrahmchen, die sogenannte Spanische Wand, oder, wie man auch sagte, das Leporello-Album.

Wie aus dem Namen schon hervorgeht, war dies eine Reihe mit Charnieren zusammengehängter Theile, die auf beiden Seiten zur Aufnahme von Photographieen eingerichtet waren.



Fig. 585. Die Anfänge des Photographie-Albums.

So vortheilhaft diese zusammenhängenden Bilderrahmen für eine Gesammt-Uebersicht waren, sie haben sich dennoch nie recht einbürgern und in allgemeinen Gebrauch kommen können, da schon die Albumbücher sie verdrängten.

Es waren hauptsächlich die beiden Breslauer Buchbindermeister Lommel und Racke, welche in Striegau eine Fabrik errichteten und dort außer anderen Sachen besonders das Album forcirten.

Die ersten Albums mit geradem Vorderschnitt, festem Rücken und ordinärem Umschlage hatten freilich mit den heutigen nur in der allgemeinen Form einige Aehnlichkeit, doch seitdem einige Offenbacher Firmen sich mit allem Eifer auf die Vervollkommnung verlegten, wurde es alsbald anders. Der Hohlschnitt in höchster Vollendung wurde allgemein, und die Nachfrage nach dieser Neuheit so groß, daß alle nur disponiblen Arbeitskräfte in Verwendung kamen. Die Goldschnittmacher, welche in jener Zeit ausnahmslos auf Stück standen, verdienten ungezähltes Geld und es mag als ein Zeichen jener Zeit gelten, daß es z. B. in Offenbach nichts Seltenes war, einen Goldschnittmacher mit der Droschke zur Arbeit fahren zu sehen.

Natürlich konnten solche Zustände nicht lange vorhalten, es trat bald ein Rückschlag ein, wenn auch die Branche selbst sich ohne Aufenthalt dauernd entwickelte und innerhalb gesunder Grenzen hob.

Schon im Jahre 1862 kam, angeblich vom Portefeuiller Paul Luz erfunden, der sogenannte Patentfalz in allgemeine Aufnahme für bessere Bücher, wie auch das Aeußere derselben, die Decke, sich vortheilhaft veränderte.

Zuerst schob man die Bilder vom Ober- und Unterschnitt her unter dem Carton ein, später aber wurde unter dem Ausschnitt für das Bild ein zweiter, schlitzartiger hergestellt, der es gestattete, von hier aus das Bild einzuschieben und den Carton bis zum Rande aufzukleben.

In der äußeren Ausstattung des Photographie-Albums ist schon viel gesündigt worden; geschmacklose Pressungen, überladene Beschläge, Malereien auf Leder u. s. w. alles dies mußte zur Außendecoration herhalten, glücklicher Weise ist man heute auch darüber hinaus und meistens sieht man nur geschmackvolle Einbände auch unter den billigen Sachen.

Aus all dem eben Gesagten wird aber auch zur Genüge hervorgehen, daß das heutige Album lediglich ein Erzeugniß des Großbetriebes ist, daß der Kleinhandwerker Nichts damit zu schaffen hat. Es ist dies um so natürlicher, als zur Herstellung der Albumbücher eine Reihe von Einrichtungen und Materialien erforderlich sind, die für andere Zwecke nicht brauchbar sind.

Dennoch soll hier auch die Herstellung des Albums seinen Platz finden, weil jeder Buchbinder wenigstens das theoretische Wissen dafür besitzen soll und zwar ist ja eigentlich nur eine Neuerung zu lernen: das Zusammenhängen der einzelnen Theile, der sogenannten Coulissen.

Jeder einzelne Theil des inneren Albumblockes besteht aus einem Deckelkern mit dem Ausschnitt für die Bilder, den beiden lithographirten und ebenfalls gestanzten Cartons als Fassung des Bildes und den beiden Fälzen des Charnieres nebst dem Falzstreifen aus Pappe.



Fig. 559. Schematisch dargestelltes Coulissentheil.

Zum Deckelkern wird eine gut geleimte und fest gewalzte Pappe verwandt; es ist nicht nothwendig, daß dieselbe weiß sei, jedoch wird meist halbweiße genommen, sogenannter Aktendeckelstoff. Beim Zuschneiden giebt man natürlich eine Kleinigkeit zu für das spätere Beschneiden. Von derselben Deckelstärke werden die Falzeinlagestreifen, circa 1 cm breit zugeschnitten in der Höhe der Coulissentheile. Vor dem Zusammenhängen werden die Ausschnitte zur Aufnahme der Photographie gestanzt. Der Stanzschnitt muß so groß sein, daß in seiner Oeffnung gerade das gewünschte Bilder-

format Raum hat, jedoch auch nicht viel größer, da sonst die Bilder nicht festsitzen könnten.

Es bedarf kaum der Hinweisung, daß bei der Stellung der Stanze genau Rücksicht zu nehmen ist auf den deckenden Passepartout (d. h. den Carton zur Fassung des Bildes, welchen man so nennt), vornehmlich aber da, wo mehrere Bilder auf einer Seite des Theiles einzufügen sind. Das Stanzen geschieht auf einer Bleiplatte in einer gewöhnlichen Vergoldepresse. Nach dem Stanzen geht der Deckel zur Beseitigung des vorhandenen Grates noch durch eine Walze.

Die Passepartouts werden der lithographirten Zeichnung gemäß gestanzt. Als Fälze werden Lederfälze von dünnem Futterleder, öfter noch Calicofälze genommen. Einige Fertigkeit erfordert das Kleben der Coulissen. Früher klebte man dieselben einfach mit geradem Rücken und klopfte diesen dann rund, wie bei einem gewöhnlichen Buche. Jetzt jedoch werden alle Albumblocs schon in runder Form geklebt. Zunächst werden alle zu einem Album gehörigen Theile je zwei und zwei mit den dazu gehörenden Fälzen zusammengehängt, indem man zunächst die Pappen am Rücken fingerbreit mit Leim anschmiert, nach einem Breitemaß von Pappe an den Fälzen anhängt und dann die Pappenfalzstreifen einlegt.

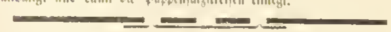


Fig. 560. Schema zum Anhängen der Fälze.

Bei diesen Theilen werden die zwei äußeren Fälze eingerieben, im mittleren Rückenfalz aber zusammengebrochen und zwar den Falz nach innen. Jetzt erübrigt noch, je zwei und zwei von diesen Doppeltheilen durch einen Falz zusammenzufügen und zwar so, daß gleich die Rundung des Buches entsteht. Dazu wird die für jeden Bloc nöthige Anzahl Theile in zwei Hälften geschieden, deren eine schräg nach hinten, die anderen schräg nach vorn zu kleben ist. Mit einem nicht zu großen Pinsel wird eines der Theile längs am Rücken her mit Leim mager angestrichen, so daß Einlagestreifen und Pappe getroffen wird; darauf wird der

zusammengebrochene Cdarnierstreifen von Calico oder Leder aufgelegt und auf dieien, jedoch etwas nach vorn treppenförmig verschoben, ein zweites Coulissen-Doppeltheil, welches in gleicher Weise, wie das vorhergehende am Rücken der angeschmiert wurde; auf dieses kommt in gleicher Weise ein drittes und so fort bis die eine Hälfte zusammen ist.

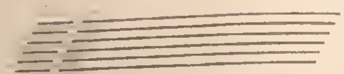


Fig. 561. Kleben der Coulissen.

Jetzt wird dieser Block herumgewendet und in gleicher Weise die andere Seite geklebt, so daß das fertig geklebte Buch etwa so aussieht.

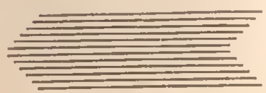


Fig. 562. Geklebter Albumbloc.

Nun werden die fertig gefiaunzten und genau zugeschnittenen Cartons eingeklebt, wie folgt.

Es werden alle Cartons für alle rechtsseitigen und für alle linksseitigen Coulissenblätter besonders zugeschnitten und besonders geklebt. Zunächst kleben wir alle rechtsseitigen Blätter von vorn nach hinten; dazu werden die Theile am Rückenrande auf der Rückseite breit aufgeschoben und mit Leim angeschmiert.

Ganz mager und nur bis in die Nähe des Schnittes werden die Coulissentheile ebenfalls angeschmiert und zwar auch (bei Einrichtungen für mehrere Bilder) die Zwischenstege. Würde man fett mit Leim anschmieren bis dicht auf den Rand, so würde dies möglicherweise

dem Goldschnitt schaden, da der Leim sich erweichen und den Schnitt schmierig machen würde.

Daß der Carton hübsch gerade aufgelegt und leicht angerieben wird, bedarf keiner Erwähnung.

Nachdem alle rechtsseitigen Coulissen mit Carton beklebt sind, geschieht dies bei den linksseitigen ebenfalls von hinten nach vorn.

Nun kann der ganze Bloc noch einen Druck in der Presse erhalten, nachdem vorher noch das Vorsatz besonders angehängt wurde.

Das Vorsatz soll aus zwei mit Calico oder Leder zusammengehängten, gepreßten, einfacheren oder feineren Papieren bestehen, die als besonderer Theil an die vorderste und hinterste Coulisse am Falz angehängt werden. Statt eines Cartons wird natürlicher Weise ein Blatt weiß Papier aufgeklebt. — Neuerer Zeit findet man in den meisten Albumbüchern auch noch einen mehr oder weniger künstlerisch ausgeführten lithographirten Titel, der ebenfalls mit der Vorsatzlage verbunden wird.

Damit das äußere Vorsatzblatt jedoch kräftiger wird, da es den ganzen Halt im Deckel vermittelt, wird dasselbe noch mit einem Cartonblatt oder einem ganz dünnen Deckel aus guter Pappe aufgefüttert.

So würde der Bloc zum Goldschnittmachen fertig sein. Die durch das Kleben entstandene spitze Form muß vor dem Einpressen jedoch etwas gemildert werden, was ohne Mühe geschieht. Ueber das Goldschnittmachen selbst haben wir hier Nichts hinzuzufügen. (Siehe S. 243.) Jedoch sei das Rundschneiden oder Rundfraisen, welches bei Albumschnitten meist geschieht noch besonders erwähnt. Dazu werden die Bände zwischen zwei Klemmbacken einer Support-Vorrichtung eingesetzt und einem ringförmigen, rotirenden Messer entgegengeführt.

Ein solches Albumbuch hat keinen Falz und das kann ein Uebelstand werden, man hat denn auch versucht, einen solchen Falz, aus Holz gehobelt, auf die äußerste Lage aufzukleben. — Die Franzosen helfen sich anders; der Band wird mit dem Rücken in

eine einfache Abpreßmaschine, wie solche in Fig. 105 (S. 157) abgebildet ist, eingesetzt und die Vorsatzlage derart getheilt, daß sich die äußere Hälfte über den Klemmbacken herüber legt; der entstandene Raum wird mit kräftigem Leim überstrichen, was ein Zurückgehen des Falzes verhindert.

Nach dem Goldschnittmachen wird das Buch kapitalt und mit Gaze überklebt. Diese Gaze muß noch reichlich fingerbreit auf die Vorsatzlage herübergehen.

Wir kommen zur Decke. Früher wurden wohl meist massive, kräftige Deckel aus zusammengeklebter Pappe verwendet. Dadurch jedoch wird das Album und dessen Gebrauch sehr schwer, zudem ruinirt es sich in kurzer Zeit selbst, eben durch das Gewicht seiner Deckel.

Neuerdings werden denn nun diese Deckel hohl hergestellt, indem ein entsprechend geformter Viertelrundstab von Holz zu einem Rahmen zusammengefügt und von beiden Seiten mit dünner Pappe bespannt wird; damit sich der Deckel aber nicht nach innen drückt, klebt man in der Mitte einige Pappstücke in entsprechender Stärke ein und zwar am besten von den Stanzabfällen.



Fig. 565. Albumdeckel-Durchschnitt.

Um solche Holzrahmen in einfachster Weise genau auf Gährung geschnitten herzustellen, hat man wiederum eine sehr einfache Gährungsschneidemaschine erfunden.

Um die Decke selbst herzustellen, wird das Leder mit Papier im Rücken, mit etwas kräftigerem Material auf den Seitentheilen ausgefüttert. Diese Theile werden nach Maßgabe von Rückenbreite und Deckelgröße genau zugeschnitten und gerade so aufgeklebt, wie beim Deckenmachen. Die Rückeneinlage darf nur aus Papier, aber nicht aus stärkerem Material bestehen, damit dieselbe sich allen Biegungen des Rückens leicht anpasse. Ein wenig Beobachtung ergiebt, daß der Rücken eines Albums beim Oeffnen des Buches

sich anders verhält, als beim gewöhnlichen Buche; bei diesem kommt der ganze Rücken in Thätigkeit, da er sich von Lage zu Lage gleichmäßig verschiebt. Das Album jedoch bleibt in seiner Lage unverrückt, es wird durch das Oeffnen nur in zwei Hälften getheilt, dadurch nähern die beiden Deckelfälze einander viel mehr, der Rücken muß sich in einem fast spitzen Winkel zusammendrücken lassen.

Das aufgezogene Ueberzugs-Material wird nun in beliebiger Weise gepreßt, nach diesem auf die Deckel aufgezogen, eingeschlagen und die Schlösser angeschlagen, die an keinem Album fehlen dürfen.

Ueber das Anschlagen derselben haben wir Nichts zu sagen, da diese Arbeit, weil Holzleisten in Betracht kommen, äußerst einfach ist; ebensowenig haben wir uns mit den verschiedenen Formen zu beschäftigen, die meist abhängig sind von der äußeren Ornamentirung.

Sehr häufig werden als Ueberzug Sammet oder Plüsch und ähnliche Stoffe verwandt und nur geringe Beschlags-Verzierung in Anwendung gebracht; überhaupt ist die zur Zeit herrschende Mode bei Ausstattung des Albums größter Einfachheit zuneigend.

Abschnitt X.

Mappen für Photographieen, Aquarelle, Kupferstiche etc.

Mit zu den dankbarsten Arbeiten, aber auch zu denen, welche Routine und viel Geschick erfordern, gehört die Anfertigung größerer Mappen.

Jede solche Arbeit, die eine möglichst staubdicht schließende Hülle mehr oder weniger kostbaren Inhaltes ist, besteht aus einer äußeren Decke mit weichem Rücken und aus einer inneren Einrichtung, welche in Art eines Couverts durch mehrere Klappen den Inhalt einschließt.

Zunächst werden in der nothwendigen Größe zwei Deckel hergerichtet, recht kräftig und aus solidem Material, also keine Stroh- oder gar Holzpappe. Die Kanten werden abgeschrägt oder abgerundet und das Ganze mit Leder oder einem anderen besseren Stoffe bezogen; der Rücken wird entsprechend weit auseinander gerückt, die Kanten eingeschlagen und die Außenseite ornamentirt.

Ueber die äußeren Verzierungen ist hier Nichts zu sagen: alle ausführbaren Techniken sind bereits in vorhergehenden Abschnitten zur Behandlung gelangt. Im Uebrigen ist der Wunsch des Bestellers und der etwa vereinbarte Preis die beste Maßgabe.

Empfohlen darf aber für derartige Sachen werden: Lederschnitt, reiche Handvergoldung, Ledermosaik.

Die innere Einrichtung besteht aus drei, besser aus vier Klappen, je zwei von der Länge der kurzen und der langen Seiten nach Abrechnung einer nicht zu schmalen Kante.

Diese Klappen können in verschiedener Ausstattung hergestellt sein, beginnen wir mit der einfachsten Art für billige Waare.

Etwas breiter als die Rückenweite schneide man sich ein geeignetes Material, Calico oder einen anderen billigeren Webstoff zu, so daß beiderseitig ein Einschlag zugegeben ist.

An der einen langen Seite wird eine Klappe angehängt aus dünnem aber festem Material, Schrenz oder Aktendeckel.

Diese Klappen sollen so groß sein, daß jedes Paar an zwei gegenüberliegenden Kanten angelegt, sich in der Mitte noch ein wenig deckt. Die Form sei einfach, ohne Verschnörkelungen der Kante, aber nach der Mitte zu etwas zulaufend (Fig. 564).

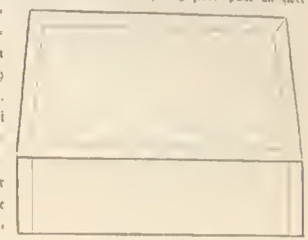


Fig. 564. Klappe von Innen.

Man kann wohl auch die beiden sich deckenden Kanten in einen flachen Bogen schneiden (Fig. 565).



Fig. 565. Klappenform.

Sind diese Klappen mit der unteren Kante am Stoff angehängt, so werden die beiden Enden derselben eingeschlagen, die Klappe selbst von Außen in derselben Weise, wie die Mappe zu füttern ist, überzogen. Auf der Innenseite wird die Klappe durchaus bis über den weichen Stofftheil gefüttert, so daß ringsherum ein schmales Käntchen stehen bleibt.

Man kann auch wohl die äußeren Seiten und den Spiegel des Vordertheils aus einem werthvolleren Papier, etwa Brokatpapier wählen, während man die Innenseite dieser Standklappen und den Spiegel der Rückseite mit einem helleren und geringeren Papiere, etwa Moirée, füttert.

Sind auf diese Art die Klappen vollendet, so schneide man die Spiegel zum Füttern der Deckel zu; dieselben werden stets aufgezogen und hohl gespannt und zwar genügt für den Spiegel des Vordertheils starkes Packpapier zum Auffüttern, während man für die Hinterseite, an welcher die Klappen anzuhängen sind, Schrenz nimmt, um die Haltbarkeit zu erhöhen.

Sind die aufgezogenen Theile halbtrocken, so schneide man den Spiegel unter Berechnung der Kanten. Der Vorderspiegel wird an den Kanten gespannt, an das hintere Theil jedoch werden erst die Klappen angehängt, so daß folgende Form entsteht.

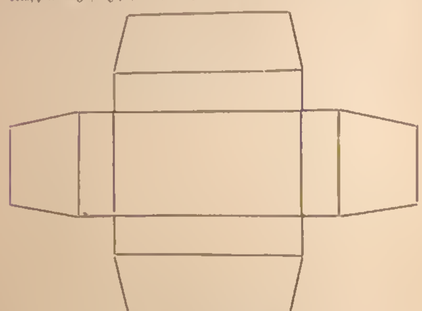


Fig. 164. Angehängte Klappen.

Bessere Mappen erhalten Seideneinrichtungen und zwar entweder wird der weiche Theil äußerlich Leder, oder aber kann die ganze Klappe Leder sein. Im ersterem Falle wird das Leder genau zugeschnitten und geschärft und zwar muß vor dem Schärfen nach dem Ribbeln die Einschlagbreite genau mit dem Falzbein vorgezeichnet, und von diesem Strich aus hübsch ausgeschärft werden.

Bevor das Leder angehängt wird, muß die Seide zum Ueberzug ganz schmal mit Leim an den Rändern angeklebt werden, auf einem Zinkblech wird die Kante des Leders erst glatt geschnitten, da nur ein Strich mit dem heißen Streicheisen die ganze Deckung bildet. Bevor aber dieser Ledertheil eingeschlagen wird, muß die Klappe gefüttert werden. Die Seide zum Füttern wird in der genauen Größe der Klappe (nebst dem Ledertheil) zugeschnitten, an allen vier Seiten die Seide schmal mit Kleister angehängt und darüber die kurzen Ledereinschläge sauber mit Kleister eingeschlagen. Dies kann auf zweierlei Man'er geschehen, entweder legt man genau mit der Seide abgleichend ein Zinkblech auf, schlägt über dieses das Leder ein, besonders dabei die Kante scharf mit dem Falzbein streichend; der Rand des Einschlages wird am Lineal her auf dem Zinkblech glatt geschnitten, dieses in der Richtung des Einschlages vorsichtig herausgezogen und der so scharf gebrochene Umschlag auf der Seide sauber angerieben.

Die andere Art ist die, daß man vor dem Anschmieren den Einschlag am Lineal her scharf mit dem Falzbein bricht, glatt schneidet, anschmiert und einschlägt. Die Kanten des steifen Theils der Klappe werden mit dünn ausgeschärftem Leder eingefaßt (siehe weiter unten diese Arbeit).

Genau auf die Kante aller Einschläge wird eine feine Linie gestrichen, ebenso auf der Außenseite an der kurzen Einschlags-Kante und den Einfaß-Kanten.

Die Spiegel werden aus steifem Papier resp. dünnem Deckel geschnitten, die Seide umgeschlagen, besonders aber wird auf die Ecken geachtet, daß dieselben recht scharf und genau winkelig gearbeitet sind. Am stärkeren Spiegel werden wie vorhin die Klappen angeklebt, herumgebrochen und dieser felbst auf den Deckel gespannt.

Will man die ganze Klappe in Seide haben, so schneidet man

ein Papiertheil zum Anhängen der Klappe so breit, als vorhin das Leder, welches die nothwendige Steifung giebt.

Ferner zwei gleiche Theile Seide für Außen- und Innenseite, welche ringsherum an den Rändern schmal mit Leim angehängt werden. Der ganze Rand, außer dem hinteren zum Anhängen an den Spiegel, wird schmal mit Leder eingefaßt und zwar geschieht dies, wie folgt.

Leder, soweit solches nicht schon ganz dünn gespalten zu haben ist, wird möglichst gleichmäßig ausgeschärft (s. Abschnitt II. d. folgenden Theils), auf der Rückseite mit Kleister angeschmiert und mit dieser angeschmierten Seite auf ein Zinkblech ausgebreitet, welches ebenfalls mit Kleister angeschmiert wurde; auf diesem Blech, an einem hölzernen Lineal her, werden nun die Streifen in gewünschter Breite abgeschnitten, vorsichtig abgelöst, und damit eigefaßt. Die Streifen sind meist nicht über $^{1}/_{2}$ cm breit.

Das Einfassen selbst geschieht, indem man mit der Linken den Gegenstand an einem Ende faßt, mit der Vorderseite dem Arbeiter zugewandt, mit der Rechten den Streifen an einem Ende ergreift und so in der Nähe der linken Hand von links nach rechts den Streifen auf hochstehender Kante auflegt, daß sich das Leder gleichmäßig und genau nach beiden Seiten herunterschlagen läßt. Während die Rechte anlegt, drückt, fortwährend nachrückend, die Linke den Einschlag an den Seiten herunter. Es muß dies Alles natürlich auf's Sauberste geschehen, damit erstlich die Einfassung eine genaue gerade Linie auf beiden Seiten bilde, scharf anliege und dann auf der Seide keine Kleister und Fingerspuren zu sehen sind.

Genau auf den Rand der Einfassung wird eine feine Linie gestrichen. Man kann wohl auch die Einfassung in doppelter Breite richten und nochmals eine zweite Linie dicht an die äußere Kante streichen. Dazwischen kann wohl auch mit passender farbiger Seide auf der Maschine eine Steppnaht hergestellt oder eine Perlrolle in Gold gedruckt werden.

Das äußerste Paar der Klappen kann man auch mit

einem einfachen Verschluß, der an Gummibändern angenietet ist, zusammenhalten.

Sehr große Bildwerke bringt man wohl auch in Mappen unter, welche auf einer besonderen Staffelei befestigt sind. — Solche Mappen erhalten auf der äußeren Vorderseite ein oder zwei gedrehte Stützen aus Holz oder Metall, welche an Gelenken beweglich sind und den Zweck haben, den vorderen, herunter zu klappenden Theil zu stützen, damit die Bilder nicht herausfallen können. — Bei solchen Mappen werden die Staubklappen auch nicht auf die Rückseite, sondern auf die Vorderseite geklebt, der Rücktheil aber an der Staffelei festgeschraubt.



